

SUSTAINABILITY REPORT 2023



P.C.S. MACHINE GROUP HOLDING PUBLIC COMPANY LIMITED
WORLD CLASS METAL PARTS MANUFACTURER

 www.pcsgroup.com

 Head Quarter & Factories : 2/1-9 Moo 3 Kokgroad, Muang, Nakon-Rajsimma 30280 Thailand

 Bangkok Business Center : 193/105, 25th FL. Lake Ratchada Bldg. Ratchadapisek Rd.,
Klongtoei, Bangkok 10110

สารบัญ

บริษัท พี.ซี.เอส.แมชชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)

เกี่ยวกับรายงานฉบับนี้	01
สารจากประธานเจ้าหน้าที่บริหาร	02
1. ภาพรวมธุรกิจ	03
2. การขับเคลื่อนธุรกิจเพื่อความยั่งยืน	04
3. ห่วงโซ่คุณค่าทางธุรกิจ	06
4. กรอบการพัฒนาอย่างยั่งยืน	07
5. การวิเคราะห์ข้อมูลผู้มีส่วนได้เสียในห่วงโซ่คุณค่าธุรกิจ	08
6. การกำหนดประเด็นสำคัญทางธุรกิจ	09

การกำกับดูแลกิจการที่ดี

การกำกับดูแลกิจการที่ดี	10
จรรยาบรรณในการดำเนินธุรกิจและการแจ้งเบาะแส	12
การต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน	13
การบริหารจัดการความเสี่ยง	16

กลยุทธ์การพัฒนาธุรกิจอย่างยั่งยืนด้วยนโยบาย

Smart Factory, Smart People, Grow up together.

SMART FACTORY	18
การมีส่วนร่วมสร้างนวัตกรรมภายในองค์กรด้วย KAIZEN	19
นวัตกรรมในกระบวนการผลิตเพื่อความยั่งยืน	20
การพัฒนาความสัมพันธ์กับลูกค้า	22
กลยุทธ์ทางการตลาดและกลุ่มเป้าหมาย	24
การสร้างความสัมพันธ์อันแข็งแกร่งกับลูกค้า	26
การดำเนินงานด้านภาษี	27

SMART PEOPLE	28
กลยุทธ์การพัฒนาขีดความสามารถของบุคลากร	29
การจ้างงานและหลักสิทธิมนุษยชน	31
ข้อมูลเกี่ยวกับพนักงาน	33
สุขภาวะและความปลอดภัยในสภาพแวดล้อมการทำงาน	35
การบริหารจัดการความปลอดภัยตลอดห่วงโซ่คุณค่า	41

GROW UP TOGETHER

ด้านสังคม	42
การสร้างโอกาสทางการศึกษา	43
จิตอาสาบำเพ็ญประโยชน์เพื่อสังคม	44
โครงการปลูกป่าในบ้านสวนพลองอย่างยั่งยืน	45
โครงการสำรวจดัชนีความพึงพอใจชุมชน	46
ด้านสิ่งแวดล้อม	
การจัดการด้านความยั่งยืนในมิติสิ่งแวดล้อม	47
1. การจัดการพลังงาน	48
2. การจัดการน้ำ	51
3. การควบคุมสารต้องห้าม	52
4. การจัดการขยะและของเสีย	53
5. การควบคุมคุณภาพอากาศ	54
6. การจัดการสารอันตราย	55
7. การจัดการเพื่อลดปัญหาก๊าซเรือนกระจก	56
8. กิจกรรมส่งเสริมด้านสิ่งแวดล้อมและพลังงาน	60

ผลการดำเนินงานของบริษัทฯ
การแสดงผลตามตัวชี้วัด GRI

เกี่ยวกับ รายงานฉบับนี้

GRI 102-46



PCSGH Smart Factory

บริษัท พี.ซี.เอส. แมชชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน) ได้จัดทำรายงานความยั่งยืนอย่างต่อเนื่อง เข้าสู่ปีที่ 9 เพื่อแสดงถึงความมุ่งมั่นในการเปิดเผยข้อมูลด้านการพัฒนาอย่างยั่งยืนของบริษัทฯ ครอบคลุมผลการดำเนินงานด้านเศรษฐกิจ สังคมและสิ่งแวดล้อม ตามแผนแม่บทยุทธศาสตร์ระยะกลาง ปี 2563-2567

Smart Factory
Smart People
Grow up Together

ที่มาของรายงาน

รายงานฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อแสดงผลการดำเนินงานของบริษัทฯ และบริษัทย่อยที่เกี่ยวข้องกับการบริหารจัดการเพื่อความยั่งยืนขององค์กร ซึ่งเกี่ยวข้องกับประเด็นด้านเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม รวมถึงการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยได้พิจารณาถึงประเด็นสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืนและความสามารถในการตอบสนองความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียและอ้างอิงแนวทางในการรายงานให้มีความสอดคล้องตามกรอบรายงานสากลด้านความยั่งยืนฉบับมาตรฐานของ GRI Standards (Global Reporting Initiative : GRI Standard) โดยเลือกประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืนตามหลักการกำหนดเนื้อหา (Materiality Assessment) และเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนของสหประชาชาติ (UN Sustainable Development Goals : SDGs)

ขอบเขตรายงาน

GRI 102-50, GRI 102-51, GRI 102-52

รายงานฉบับนี้นำเสนอข้อมูลผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืนของบริษัทฯ และบริษัทย่อย ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม – 31 ธันวาคม 2566 ต่อผู้มีส่วนได้เสียอย่างถูกต้องและโปร่งใส ครอบคลุมประเด็นที่สำคัญในทุกกิจกรรมของบริษัทฯ เปิดเผยข้อมูลโดยจัดทำรายงานเพื่อการพัฒนาที่ยั่งยืนโดยอ้างอิงกับเป้าหมายที่ตั้งไว้เพื่อให้มีการพัฒนางานด้านความยั่งยืนต่อไป

ช่องทางการติดต่อ

(GRI-102-53)

สอบถามข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่

ฝ่ายสิ่งแวดล้อม สังคมและบรรษัทภิบาล
บริษัท พี.ซี.เอส. แมชชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)
สำนักงานใหญ่เลขที่ 2/1-9 หมู่ 3 ตำบลโคกกรวด
อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30280
E-mail : lr@pcsgh.com

สามารถดาวน์โหลดรายงานฉบับนี้ ได้ที่
<https://www.pcsgh.com/th/csr/report>



สารจากประธาน เจ้าหน้าที่บริหาร

ธุรกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นธุรกิจที่มีส่วนขับเคลื่อนภาคอุตสาหกรรมของประเทศเป็นอย่างมากและปัจจุบันเป็นช่วงระยะเวลาของการเปลี่ยนผ่านของเทคโนโลยียานยนต์จากเครื่องยนต์สันดาปภายในไปสู่เทคโนโลยียานยนต์ไฟฟ้าเพื่อให้เกิดการพัฒนาอย่างยั่งยืน บริษัทฯ จึงดำเนินธุรกิจโดยคำนึงถึงความยั่งยืน ดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ คำนึงถึงประโยชน์ต่อเศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อมและยึดมั่นการปฏิบัติตนเป็นพลเมืองที่ดีปฏิบัติตามกฎหมายและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องอย่างครบถ้วน

ที่มาของรายงาน

ในปี 2566 บริษัทฯ ให้ความสำคัญกับการพัฒนาความร่วมมือและส่งเสริมความสัมพันธ์กับพันธมิตรทั้งในกลุ่มผู้ผลิตยานยนต์ ผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ผู้ผลิตเครื่องจักรกลการเกษตรเพื่อเสริมสร้างความสามารถในการแข่งขันรวมถึงการพัฒนาและหาโอกาสต่อยอดในอุตสาหกรรมยานยนต์ จากจุดแข็งด้านประสบการณ์ทางด้านวิศวกรรม และความพร้อมด้านเครื่องจักรทำให้บริษัทได้รับโอกาสในธุรกิจยานยนต์อนาคต (Electric Vehicle) บริษัทฯ มุ่งมั่นพัฒนาระบบการผลิตให้เป็นระบบอัตโนมัติโดยมุ่งเน้นการพัฒนาองค์ความรู้และความร่วมมือกับพันธมิตรเพื่อรองรับการขยายโอกาสทางธุรกิจสู่การเติบโตและพัฒนาให้เกิดความหลากหลายของรายได้ ควบคู่ไปกับการพัฒนาทางด้านสังคม สิ่งแวดล้อม และบรรษัทภิบาลตอบสนองประเด็นสำคัญของผู้มีส่วนได้เสียทุกภาคส่วน

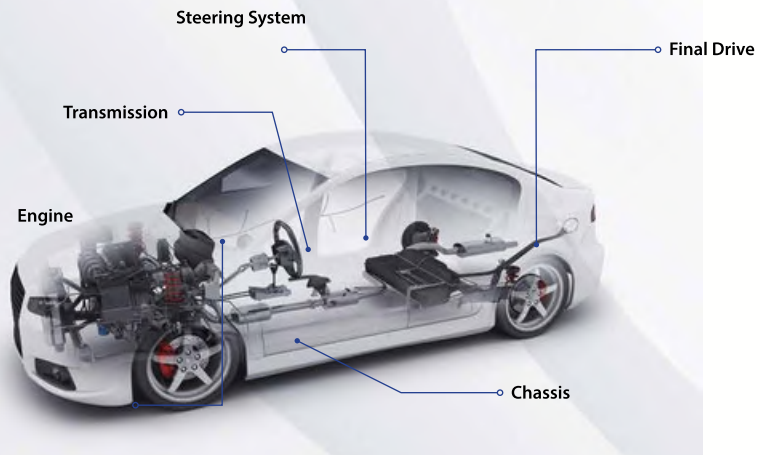
สุดท้ายนี้ ในนามของบริษัทฯ ขอขอบคุณ การสนับสนุนจากทุกภาคส่วน ในความมุ่งมั่นที่จะพัฒนาส่งเสริมและยกระดับคุณภาพชีวิตของสังคม ชุมชนและสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะอย่างยิ่งชุมชนใกล้เคียงให้มีคุณภาพดีขึ้นพร้อมๆ กับการเติบโตของบริษัทฯ อย่างมั่นคงและยั่งยืนตลอดไป

นายอังกฤช รุ่งโรจน์กิตติยศ
ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร

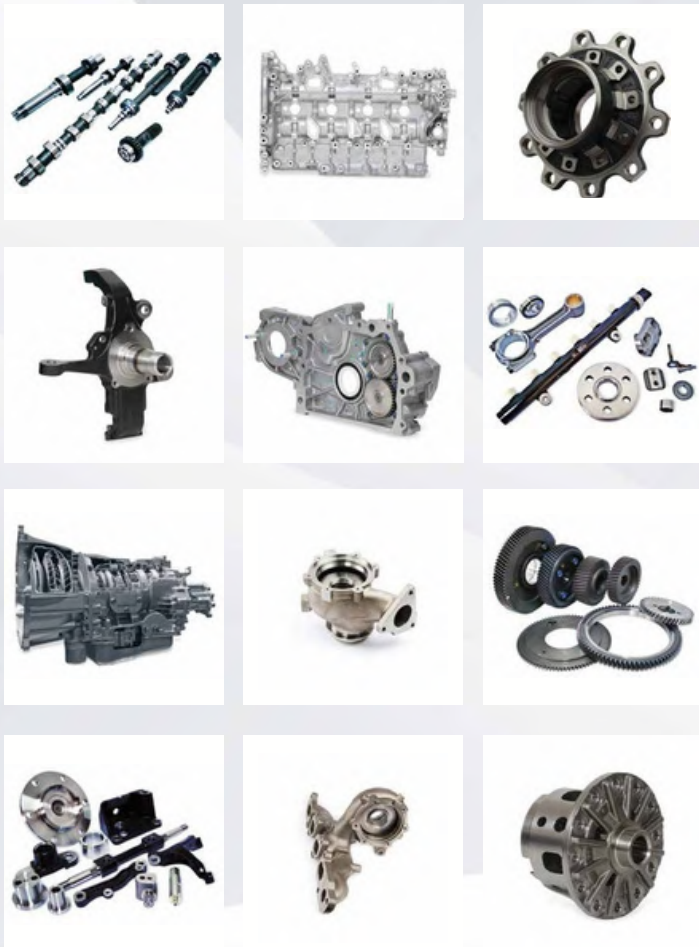


**มุ่งมั่นที่จะพัฒนา
ส่งเสริมและยกระดับ
คุณภาพชีวิตของสังคม
ชุมชนและสิ่งแวดล้อม**

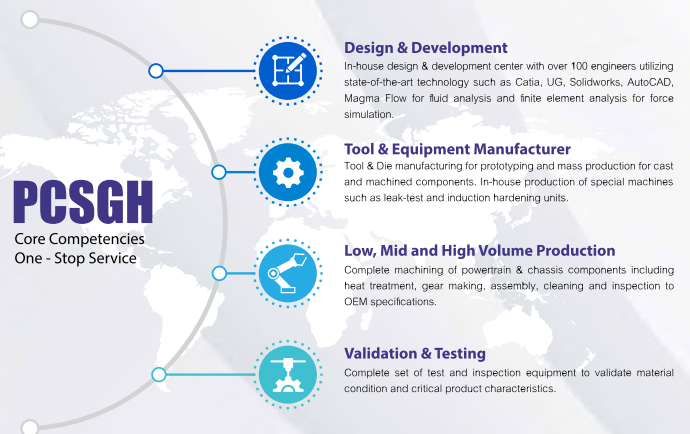
1. ภาพรวมธุรกิจ



Products



Core Competencies - One Stop Service



Open for Dialog

Automotive manufacturing today is more challenging than ever before. We understand your need to be competitive – whether in global or local sourcing. Please contact us today and we will find the right solution for tomorrow.





2. การขับเคลื่อนธุรกิจเพื่อความยั่งยืน

2.1 นโยบายและเป้าหมายการจัดการด้านความยั่งยืน



ธุรกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นธุรกิจที่มีส่วนขับเคลื่อนภาคอุตสาหกรรมของประเทศเป็นอย่างมาก และปัจจุบันเป็นช่วงระยะเวลาของการเปลี่ยนผ่านของเทคโนโลยียานยนต์จากเครื่องยนต์สันดาปภายใน ไปสู่เทคโนโลยียานยนต์ไฟฟ้า เพื่อให้เกิดการพัฒนาอย่างยั่งยืน บริษัทฯ จึงดำเนินธุรกิจโดยคำนึงถึงความยั่งยืน ดำเนินกิจกรรมต่าง ๆ คำนึงถึงประโยชน์ต่อเศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อม และยึดมั่นการปฏิบัติตนเป็นพลเมืองที่ดี ปฏิบัติตามกฎหมายและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องอย่างครบถ้วน บริษัทฯ มุ่งมั่นในการพัฒนาส่งเสริมและยกระดับคุณภาพชีวิตของสังคมและชุมชน โดยเฉพาะอย่างยิ่งชุมชนใกล้เคียงให้มีคุณภาพดีขึ้นพร้อมๆ ไปด้วยกับการเติบโตของบริษัทฯ

โครงสร้างการบริหารงานด้านความยั่งยืน

บริษัทฯ มีการบริหารจัดการด้านความยั่งยืนอย่างเป็นระบบและบูรณาการควบคู่ไปกับการกำหนดกลยุทธ์และแผนธุรกิจ เพื่อให้มีการบริหารความยั่งยืนอย่างต่อเนื่องและทั่วทั้งองค์กร และเพื่อให้มั่นใจว่าการบริหารความยั่งยืนจะเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ จึงได้มีการกำหนดโครงสร้างการบริหารความยั่งยืน ดังนี้

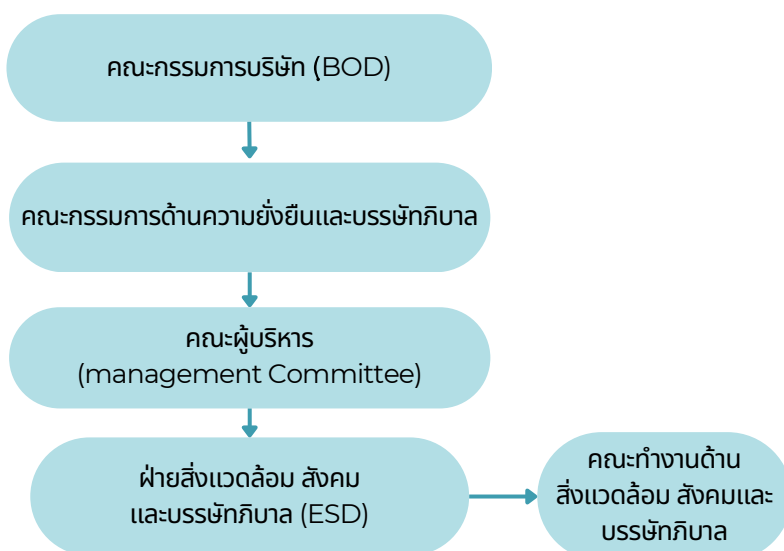
หน้าที่การกำกับดูแลด้านความยั่งยืน

1. คณะกรรมการด้านความยั่งยืนและบรรษัทภิบาล (Sustainability and Corporate Governance Committee)

ทำหน้าที่กำหนดนโยบายและแนวปฏิบัติ ทบทวนและกำกับดูแลการดำเนินงานตามนโยบายด้านความยั่งยืน นโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน และนโยบายการกำกับดูแลกิจการที่ดี ให้สอดคล้องกับกฎหมายและระเบียบข้อบังคับของหน่วยงานภาครัฐและขององค์กร ที่ทำหน้าที่กำกับดูแลบริษัท เช่น ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย (ตลท.) และสำนักงานคณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ (กลต.) และรายงานต่อที่ประชุมคณะกรรมการบริษัทเพื่อพิจารณา รวมทั้งส่งเสริมให้บริษัทฯ มีการสื่อสารให้กรรมการและผู้บริหาร พนักงานทุกระดับและผู้ที่เกี่ยวข้องตระหนักและเข้าใจถึงนโยบายต่างๆ

2. คณะผู้บริหาร (Management Committee)

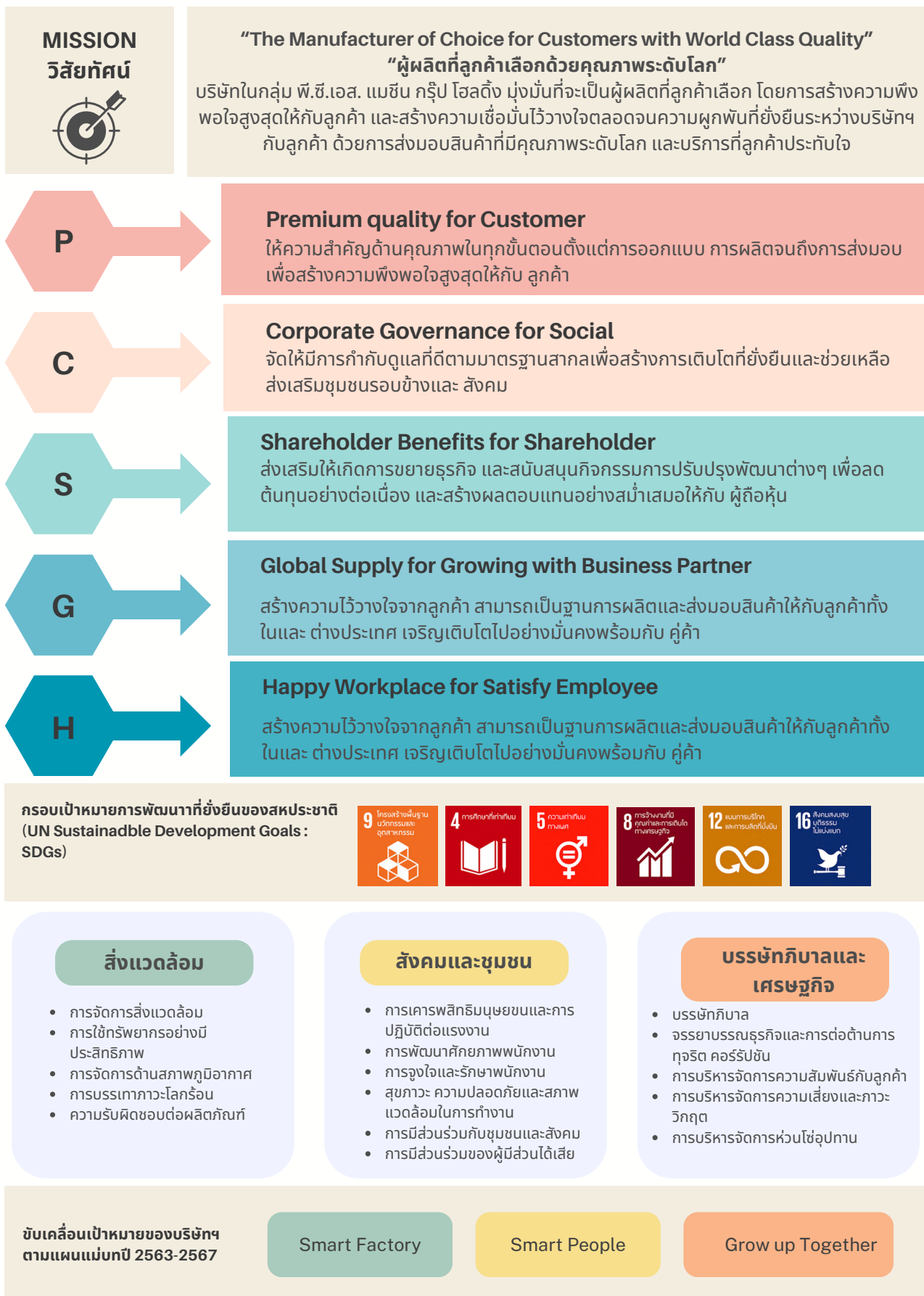
ทำหน้าที่กำหนดกลยุทธ์การบริหารงานด้านความยั่งยืน เพื่อเสนอต่อคณะกรรมการด้านความยั่งยืนและบรรษัทภิบาล ระดับนโยบายเพื่อพิจารณากำหนดกระบวนการและมาตรการในการบริหารในระดับองค์กร ติดตามการทบทวนนโยบายและการรายงานต่อคณะกรรมการด้านความยั่งยืนและบรรษัทภิบาล รวมถึงแต่งตั้งคณะทำงานด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และบรรษัทภิบาล แต่ละสายงานตามความเหมาะสม



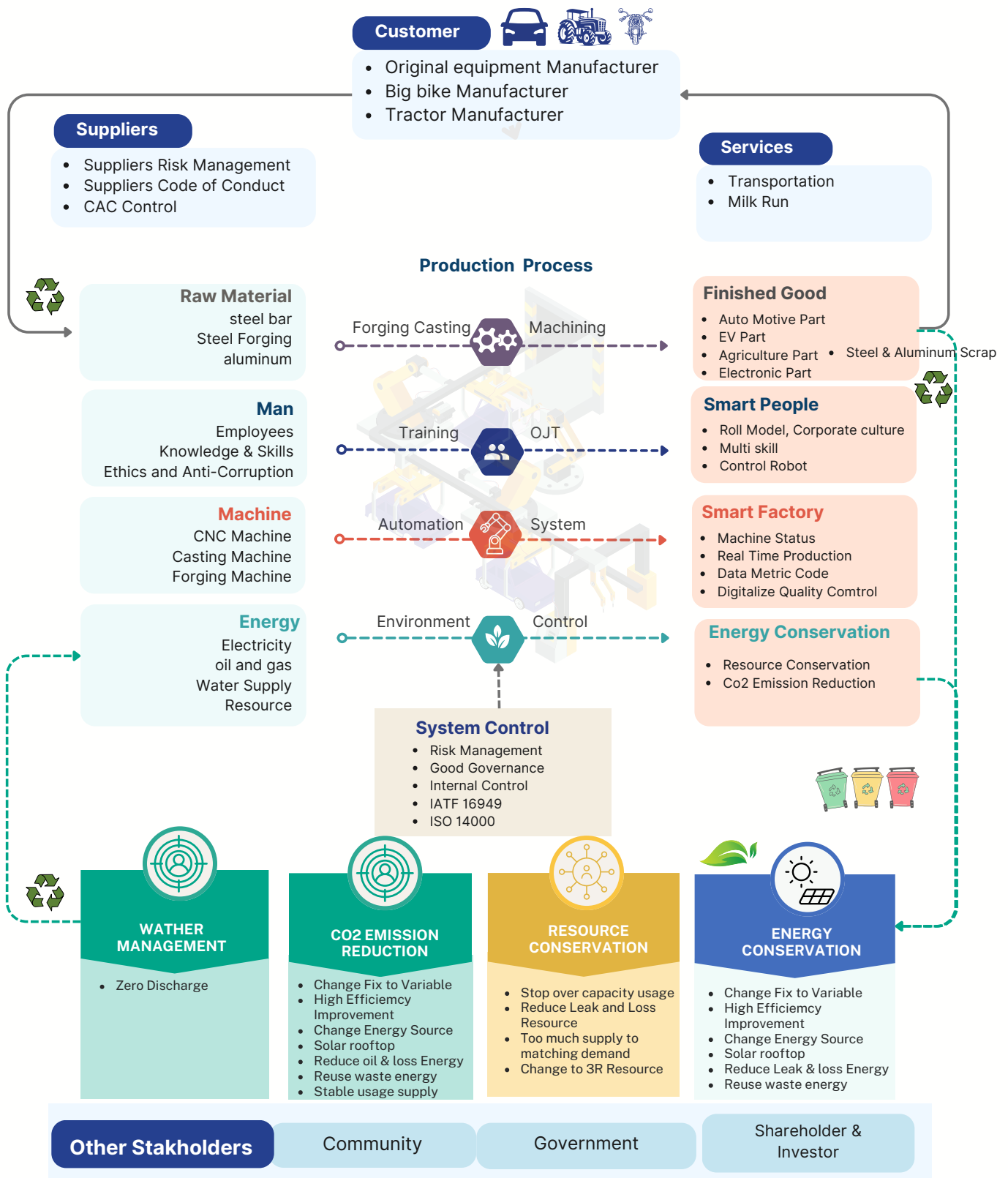
3. คณะทำงานด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและบรรษัทภิบาล (Environments Social and Governance Working Team)

ทำหน้าที่ผลักดัน ส่งเสริม รวมถึงติดตามและรายงานผลการจัดการด้านความยั่งยืนระดับปฏิบัติการเพื่อให้เป็นไปตามนโยบายของบริษัทฯ

2.2 กรอบการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน



3. ห่วงโซ่คุณค่าทางธุรกิจ



4. กรอบการพัฒนาอย่างยั่งยืน

GRI 102-31

ในปี 2563 – 2567 บริษัทฯ ได้นำเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนขององค์การสหประชาชาติเข้าเป็นส่วนหนึ่งในการกำหนดทิศทางธุรกิจตามแผนยุทธศาสตร์ระยะกลางโดยมีการพิจารณาเป้าหมายที่สำคัญดังนี้



SMART FACTORY

สนับสนุนกระบวนการและนวัตกรรมด้านการผลิต เพื่อตอบสนองธุรกิจด้านยานยนต์ และทิศทางการเปลี่ยนแปลงในอุตสาหกรรมยานยนต์ จากความเชี่ยวชาญด้านเครื่องจักร ประกอบกับประสบการณ์ในการผลิต บริษัทจึงพัฒนาระบบสายการผลิตอัตโนมัติที่สมบูรณ์และสามารถใช้งานได้จริง การปรับปรุงระบบคุณภาพผลิตภัณฑ์ เครื่องมือวัด และระบบบ่งชี้อัตลักษณ์ชิ้นงาน



SMART PEOPLE

พัฒนาขีดความสามารถด้านทรัพยากรมนุษย์อย่างเป็นระบบในเชิงรุกตามศักยภาพของตนเอง และตามความต้องการของหน่วยงาน รวมทั้งสร้างพนักงานให้มีความรู้ ความคิดทันสมัย มีวิสัยทัศน์ ก้าวหน้า และมีความสามารถในการบริหารจัดการ รวมทั้งมีคุณธรรม จริยธรรม มุ่งมั่น และมีจิตสำนึกที่ดี



HUMAN RIGHTS

การปฏิบัติด้านแรงงานและคำนึงถึงสิทธิมนุษยชน ตลอดจนดำเนินโครงการสร้างความตระหนักในวัฒนธรรมด้านความปลอดภัย เพื่อลดสถิติอุบัติเหตุให้เป็นศูนย์



GROW UP TOGETHER

บริษัทฯ ส่งเสริมความเข้าใจและการยอมรับในอัตลักษณ์ วัฒนธรรมองค์กร และตัวตนของ PCSGH แก่บุคคลภายนอก ผ่านกิจกรรมเพื่อชุมชนและสังคม



ENVIRONMENT

กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม ในการส่งเสริมการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ พัฒนาระบบการผลิตและผลิตภัณฑ์ให้เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม



CORPORATE GOVERNANCE

ประกอบธุรกิจโดยยึดมั่นตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี มีจริยธรรม คุณธรรม และความซื่อสัตย์สุจริต ปฏิบัติตามนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน

5.การวิเคราะห์ผู้มีส่วนได้เสียในห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ

GRI 102-12, GRI 102-21, GRI 102-40, GRI 102-42

เพื่อให้การดำเนินธุรกิจประสบความสำเร็จและสอดคล้องกับพันธกิจของบริษัทฯ และพันธกิจที่มีต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียนอกเหนือจากการรับฟังความคิดเห็นและข้อเสนอแนะตามโอกาสแล้ว บริษัทฯ ได้นำกลไกและช่องทางในการสื่อสารและวิธีการตอบสนองต่อความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียมาประยุกต์ใช้ในการดำเนินงานด้านความยั่งยืนรวมทั้งการปรับปรุงการเปิดเผยข้อมูลของบริษัทฯ ในปีที่ผ่านมาบริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมเพื่อเชื่อมโยงกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และดำเนินการเพื่อตอบสนองความคาดหวัง แต่ละกลุ่มดังนี้

ผู้มีส่วนได้เสีย	ความคาดหวัง	ช่องทางการสื่อสาร	การดำเนินงานที่ตอบสนอง
พนักงาน 	- การปรับขึ้นค่าจ้างที่เหมาะสม - การจัดให้มีสวัสดิการที่เหมาะสม - มีความปลอดภัยในการทำงาน - ลดปัจจัยเสี่ยงด้านสุขภาพ - สภาพแวดล้อมในการทำงานที่น่าอยู่ - มีความก้าวหน้าและโอกาสในความก้าวหน้า - มีแผนในการอบรมพัฒนาความรู้ความสามารถ - มีความเป็นอยู่ดี กินดี	- กิจกรรมผู้บริหารพบพนักงาน/การประชุมประจำเดือน - คณะกรรมการสวัสดิการในสถานประกอบการ - ข่าวสารด้านความปลอดภัย - ฝึกอบรมและพัฒนาขีดความสามารถตามแผนประจำปี ปรุมนิเทศน์ - สำรวจความสุขพนักงาน - การรับฟังความคิดเห็นข้อร้องเรียนพนักงาน	- มีการขึ้นค่าจ้างและจ่ายเงินรางวัลประจำปี - สถิติการเกิดอุบัติเหตุถึงขั้นเสียชีวิตหรือทุพพลภาพเป็นศูนย์ - ผลสำรวจความสุขของพนักงานอยู่ที่ 58.81% (ระดับมีความสุข) - อัตราการลาออกร้อยละ 12.46 ต่อปี
ลูกค้า 	- การจัดการความสัมพันธ์กับลูกค้า - ความรับผิดชอบต่อผลิตภัณฑ์ - คุณภาพของสินค้า - การส่งมอบตรงเวลา - การรักษาความลับของข้อมูล	- การสำรวจความพึงพอใจของลูกค้า - การประชุมประจำเดือน - การทำกิจกรรมร่วมกับลูกค้า	- คะแนนความพึงพอใจของลูกค้าร้อยละ 88.29 - จัดการข้อร้องเรียนจากลูกค้าได้ - ไม่พบข้อร้องเรียนเกี่ยวกับความลับรั่วไหล
คู่ค้า 	- ได้รับข้อมูลที่ถูกต้อง รวดเร็ว ตามเงื่อนไขระยะเวลา - ปฏิบัติตามข้อตกลงและเงื่อนไขการชำระเงินอย่างเป็นธรรม - การแข่งขันราคาอย่างเป็นธรรม โปร่งใส	- การสื่อสารผ่านช่องทางต่างๆ - ข้อมูลในการสื่อสารมีความถูกต้องชัดเจน - การเข้าตรวจสอบกระบวนการผลิต - ให้คำแนะนำในการปรับปรุง	- ส่งมอบวัตถุดิบตรงเวลาได้ร้อยละ 86.44 - ลดอัตราวัตถุดิบที่ไม่ได้คุณภาพได้ร้อยละ 0.49
นักลงทุนผู้ถือหุ้น 	- ผลการดำเนินงาน / กำไร - ผลตอบแทนจากเงินปันผล - การกำกับดูแลกิจการที่ดี - กิจการที่มั่นคงเติบโตอย่างต่อเนื่อง - ข้อมูลของบริษัทที่ได้รับถูกต้องครบถ้วนทันเหตุการณ์ - มีระบบการตรวจสอบ ควบคุมที่ดี	- การจัดประชุมผู้ถือหุ้นประจำปี - รายงานผลการดำเนินงานรายไตรมาสและประจำปี - การจัดกิจกรรมบริษัทจดทะเบียนพบนักลงทุน (Opp day) - การตอบข้อซักถามทางโทรศัพท์และอีเมล,รายงานประจำปี	- บริษัทฯ มีการจ่ายเงินปันผลอย่างต่อเนื่องตลอด 10 ปี ที่ผ่านมาโดยอัตราการจ่ายปันผลสูงกว่าร้อยละ 50 ของงบการเงินเฉพาะกิจการ - ผลการการประเมินการจัดการประชุมผู้ถือหุ้นได้ร้อยละ 98 - CG Score = 5 (ระดับดีเลิศ) - หุ้นยั่งยืน ระดับ BBB
ชุมชน 	- เป็นมิตรที่ดีต่อกันและช่วยสนับสนุนกิจกรรมต่าง ๆ ในชุมชน - ไม่สร้างผลกระทบทางลบสู่ชุมชนและสังคม - มีความโปร่งใสในการดำเนินงาน - ปฏิบัติตามหลักสิทธิมนุษยชน และต่อต้านการคอร์รัปชัน	- การจัดกิจกรรมร่วมกับชุมชน - การเข้าไปมีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชนและสังคม - การประชุมรับฟังความคิดเห็นต่อร่างรายงานและมาตรการด้านสิ่งแวดล้อม - การรับนักศึกษาฝึกงานผ่านระบบทวิภาคี	- ได้รับการยอมรับจากชุมชนและสังคมผ่านกิจกรรมต่างๆ - ไม่มีข้อร้องเรียนจากชุมชนและสังคม - ให้การสนับสนุนชุมชน โรงพยาบาลในชุมชนอย่างต่อเนื่อง

6.การกำหนดประเด็นสำคัญทางธุรกิจ (Materiality)

GRI 102-15, GRI 102-29, GRI 102-46, GRI 102-49

1.การระบุประเด็น

พิจารณาที่มาของข้อมูลเริ่มต้นจากกรอบการบริหารความยั่งยืนองค์กร และข้อมูลจากผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งภายในและภายนอกองค์กรในเรื่องที่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียแต่ละกลุ่มให้ความสำคัญหรือเป็นความคาดหวังที่อาจเกิดผลกระทบด้านความยั่งยืนขององค์กรทั้งด้านเศรษฐกิจ สังคม สิ่งแวดล้อมและการกำกับดูแลกิจการที่ดี เพื่อระบุประเด็นที่มีนัยสำคัญต่อองค์กรและผู้มีส่วนได้เสียโดยวิธีการประเมินและให้น้ำหนักตามเกณฑ์ที่บริษัทฯ กำหนด

- ภายในองค์กร : สำรวจความต้องการ ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียตามแบบฟอร์มที่บริษัทฯ กำหนดทุกหน่วยงานทั่วทั้งองค์กร, ประเด็นที่ได้จากผลการสำรวจความสุขของพนักงานโดยใช้แบบสำรวจ Happinometer, ผู้รับความคิดเห็น โดยการเก็บรวบรวมข้อมูล ผลสำรวจ รวมถึงข้อเสนอแนะของพนักงานในแต่ละวาระมาวิเคราะห์ข้อมูลความคาดหวังด้านความยั่งยืนทั้งต่อพนักงานและองค์กรเพื่อกำหนดเป็นประเด็น
- ภายนอกองค์กร : ประชุมผู้ถือหุ้น, ประชุมคณะกรรมการบริษัทฯ, การพบปะเยี่ยมเยือนลูกค้า, ข้อร้องเรียน, การสำรวจความพึงพอใจของลูกค้า, การประชุมรับฟังความคิดเห็นต่อร่างรายงานและมาตรการทางด้านสิ่งแวดล้อม, โดยเก็บรวบรวมข้อมูลความคิดเห็น ความคาดหวัง ข้อเสนอแนะต่างๆ ด้วยวิธีการสัมภาษณ์ แบบสอบถาม พูดคุยทั้งแบบเป็นทางการและไม่เป็นทางการ การวิเคราะห์ข้อมูลความคาดหวังและแนวโน้มการพัฒนาประเทศ เพื่อกำหนดเป็นประเด็น

2.การจัดลำดับความสำคัญ

เมื่อระบุประเด็นที่มีนัยสำคัญต่อองค์กรและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียแล้ว ได้นำประเด็นเหล่านี้มาให้น้ำหนักคะแนนโดยพิจารณาครอบคลุมถึงผลกระทบผู้มีส่วนได้ส่วนเสียภายในและภายนอกองค์กร ซึ่งบริษัทฯ ได้กำหนดเกณฑ์ให้คะแนนขึ้นตามแนวทางปฏิบัติในระบบมาตรฐาน ISO14001, มาตรฐานระบบ IATF16949 และสอดคล้องกับบริบทขององค์กร ซึ่งยังมีได้อิงตัวชี้วัดตามแนวทาง GRI Standards การพิจารณาจัดลำดับความสำคัญได้นำไปสู่การกำหนดประเด็นที่มีนัยสำคัญในตาราง Materiality Matrix ดังนี้

จากการประเมินประเด็นสำคัญในปี 2563 - 2567 มีบริบทการเปลี่ยนแปลงที่เป็นปัจจัยส่งผลกระทบต่อความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย การเปลี่ยนแปลงของเทคโนโลยี ทำให้องค์กรต้องปรับตัวให้ทันต่อการเปลี่ยนแปลงในทุกสถานการณ์

ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ดำเนินการตามแผนธุรกิจระยะกลาง เพื่อให้สอดคล้องกับประเด็นสำคัญต่าง ๆ เพิ่มขีดความสามารถในการผลิต พัฒนาศักยภาพของพนักงาน ตลอดจนการเติบโตควบคู่ไปกับชุมชนรอบข้าง ตามนโยบาย Smart Factory

ผลการประเมินประเด็นสำคัญทางธุรกิจ



การกำกับดูแลกิจการที่ดี

นโยบายการกำกับดูแลกิจการ

ภาพรวมของนโยบายและแนวปฏิบัติการกำกับดูแลกิจการ

บริษัทฯ ให้ความสำคัญในการปฏิบัติตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดีในการดำเนินกิจการโดยได้ยึดถือตามแนวทางปฏิบัติการกำกับดูแลกิจการที่ดีสำหรับบริษัทจดทะเบียน (Good Corporate Governance) ตามที่กำหนดโดยตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2556 เมื่อวันที่ 27 มิถุนายน 2556 ได้มีมติอนุมัตินโยบายการกำกับดูแลกิจการที่ดีและจรรยาบรรณบริษัท เพื่อส่งเสริมหลักธรรมาภิบาลและเป็นแนวทางในการหล่อหลอมให้กรรมการ ผู้บริหารและพนักงานมีความเชื่อมั่นในหน้าที่ความรับผิดชอบของตนที่พึงมีต่อส่วนรวม บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นพัฒนาสังคมและรักษาสิ่งแวดล้อม โดยใช้ศักยภาพ ความรู้ ความสามารถและความชำนาญในการนำเสนอผลิตภัณฑ์และเทคโนโลยีที่เป็นเลิศส่งเสริมความคิดสร้างสรรค์และมีความกล้าหาญในการท้าทายต่อสิ่งใหม่ๆ เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันของกิจการและสร้างความเชื่อมั่นให้แก่ผู้ถือหุ้น ผู้ลงทุน ผู้ที่เกี่ยวข้องทุกฝ่ายด้วยการบริหารงานอย่างมีประสิทธิภาพและโปร่งใส โดยมีจุดมุ่งหมาย เพื่อนำความเจริญรุ่งเรือง อย่างยั่งยืนมาสู่ผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่าย

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 6/2559 เมื่อวันที่ 12 ตุลาคม 2559 ได้มีมติอนุมัติ จัดทำคู่มือการกำกับดูแลกิจการที่ดีและจรรยาบรรณบริษัทที่เป็นลายลักษณ์อักษร ตลอดจนได้มีการกำหนดให้มีการทบทวนคู่มือเป็นประจำและเปิดเผยในเว็บไซต์บริษัทฯ (www.pcsggh.com) หมวดการกำกับดูแลกิจการที่ดี



คะแนนโดยรวม

การดำเนินงานที่สำคัญด้านการกำกับดูแลกิจการ

การปฏิบัติตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดีโดยจากโครงการสำรวจการกำกับดูแลกิจการ (Corporate Governance Reporting: (CGR) เป็นบริษัทจดทะเบียนที่ได้รับคะแนนในระดับ “ดีเลิศ” (Excellent CG Scoring) ประจำปี 2566 จากสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทย (IOD) ติดต่อกันเป็นปีที่ 5 โดยมีคะแนนรวมอยู่ในเกณฑ์ดีเลิศ

ผลสำรวจโครงการสำรวจการกำกับดูแลกิจการ บริษัทจดทะเบียนไทยประจำปี 2566 (Corporate Governance Report of Thai Listed Companies 2023)

หมวด	คะแนน
สิทธิของผู้ถือหุ้นและการปฏิบัติต่อผู้ถือหุ้นอย่างเท่าเทียมกัน	96%
การคำนึงถึงบทบาทของผู้มีส่วนได้เสีย	106%
การคำนึงถึงบทบาทของผู้มีส่วนได้เสีย	102%
การเปิดเผยข้อมูลและความโปร่งใส	94%
ความรับผิดชอบของคณะกรรมการ	91%

รางวัลการดำเนินการทางด้านการกำกับดูแลกิจการที่ดี

- ได้รับการประเมินจากสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทย ระดับ ดีเลิศ 5 ดาว
- ได้รับการประเมินการจัดประชุมสามัญผู้ถือหุ้น จากสมาคมส่งเสริมผู้ลงทุนไทย 98 คะแนน
- ได้รับการรับรองฐานะสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต (Thailand's Private Sector Collective Action Coalition Against Corruption : CAC) ซึ่งในครั้งนี้เป็น การต่ออายุการรับรองเป็นวาระที่ 2 เป็นระยะเวลา 3 ปี จากวันที่ 30 มิถุนายน 2566 ถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2569
- ประเมินผล SET ESG Ratings ประจำปี 2566 อยู่ในระดับ BBB



ข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการบริษัท

โครงสร้างการบริหารของบริษัทฯ ประกอบด้วยคณะกรรมการจำนวน 4 ชุด ได้แก่ คณะกรรมการบริษัท และคณะกรรมการชุดย่อยคือ คณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยง, คณะกรรมการสรรหาและพิจารณาค่าตอบแทน และคณะกรรมการด้านความยั่งยืน และบรรษัทภิบาล โดยมีรายชื่อและขอบเขตอำนาจหน้าที่ดังต่อไปนี้

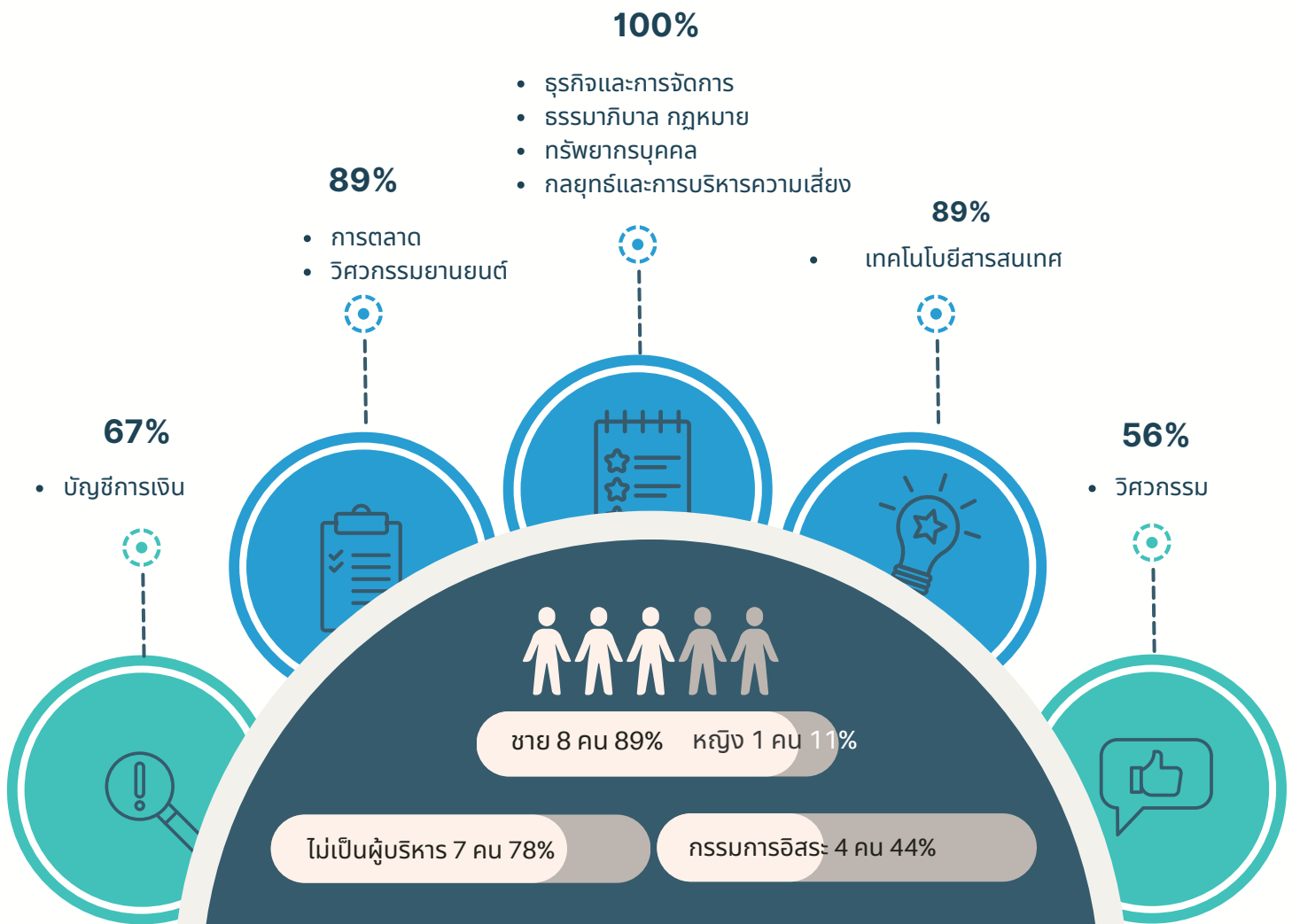
นโยบายและแนวปฏิบัติเกี่ยวกับคณะกรรมการ

โครงสร้างคณะกรรมการ

นโยบายความหลากหลายในโครงสร้างของคณะกรรมการ (Board Diversity)

บริษัทฯ ให้ความสำคัญกับบุคคลที่มีความรู้ความสามารถ ประสบการณ์ มีประวัติการทำงานที่ดี และมีภาวะผู้นำ วิสัยทัศน์กว้างไกล รวมทั้งมีคุณธรรม จริยธรรม ตลอดจนมีทัศนคติที่ดีต่อองค์กรสามารถอุทิศเวลาให้ได้อย่างเพียงพออันเป็นประโยชน์ต่อการดำเนินกิจการของบริษัทฯ นอกจากนี้ ยังจะคำนึงถึงคุณสมบัติที่เหมาะสมและสอดคล้องกับองค์ประกอบและโครงสร้างของกรรมการตามกลยุทธทางธุรกิจของบริษัทฯ มีความเชี่ยวชาญเฉพาะด้านที่เป็นประโยชน์กับบริษัทหรือที่บริษัทต้องการ คณะกรรมการบริษัทได้กำหนดนโยบายความหลากหลายในด้านต่าง ๆ เช่น ความเป็นอิสระ ทักษะวิชาชีพ อายุ เพศ ฯลฯ โดยจัดทำเป็นตาราง Board Skill Matrix ปัจจุบันประกอบด้วย ด้านบัญชี-การตรวจสอบบัญชี ด้านการเงิน-การลงทุน ด้านทรัพยากรบุคคล ด้านการตลาด ด้านวิศวกรรม ด้านธรรมาภิบาล ด้านธุรกิจและการบริหารจัดการ ด้านเทคโนโลยีสารสนเทศ ด้านเทคโนโลยียานยนต์อนาคต ด้านกฎหมายและกฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้อง ด้านอุตสาหกรรมยานยนต์ ด้านบริหารความเสี่ยง ด้านกลยุทธ์และด้านความสัมพันธ์ระหว่างประเทศ

ผลการประเมิน Board Skill Matrix



จรรยาบรรณธุรกิจ

GRI 102-16, GRI 102-17

จรรยาบรรณของบริษัทฯ ใช้สำหรับผู้บริหารของบริษัทฯ และบริษัทในเครือทุกบริษัท และทุกระดับไม่ว่าบุคคลดังกล่าวจะได้ลงนามรับทราบหรือไม่

ในหลักการของการประกอบธุรกิจของบริษัทนั้น การมีชื่อเสียงในด้านความสุจริตเป็นสิ่งที่มีความสำคัญยิ่งต่อความสำเร็จของบริษัทฯ ทั้งยังส่งผลต่อความเจริญก้าวหน้าและผลกำไรทางธุรกิจเช่นเดียวกับชื่อเสียงและความดีงามของพนักงานระดับผู้บริหารตั้งแต่ระดับหัวหน้าหน่วยขึ้นไป มาตรฐานการปฏิบัติเหล่านี้เป็นผลโดยตรงต่อความเชื่อมั่นของบริษัทฯ โดยรวมอีกด้วย ทั้งนี้เอกสารทั้งฉบับได้เปิดเผยไว้ที่เว็บไซต์ของบริษัทฯ (www.pcsgh.com)

การจัดการกรณีการฝ่าฝืนจรรยาบรรณธุรกิจและการแก้ไขป้องกัน

เมื่อมีการกระทำผิดจรรยาบรรณธุรกิจ บริษัทฯ จะมีบทลงโทษทางวินัย ดังนี้

การฝ่าฝืนไม่ร้ายแรง : ผู้บริหารหรือพนักงานที่กระทำความผิดวินัย จะได้รับหนังสือเตือนเป็นลายลักษณ์อักษรครั้งละระบุลักษณะของการฝ่าฝืนรวมทั้งมูลเหตุที่อาศัยเป็นหลักของการฝ่าฝืนนั้น โดยให้อีกโอกาสผู้บริหารและพนักงานดังกล่าวได้แย้งข้อกล่าวหา ดังกล่าวต่อผู้บังคับบัญชา หากไม่สามารถแก้ปัญหาก็ให้นำเสนอเรื่องดังกล่าวต่อคณะกรรมการวินัย ซึ่งแต่งตั้งโดยประธานเจ้าหน้าที่บริหาร เพื่อพิจารณาและให้ถือคำตัดสินของคณะกรรมการวินัยเป็นที่สิ้นสุด หากมีการฝ่าฝืนเป็นครั้งที่สอง หรือไม่แก้ไขความผิดจากการฝ่าฝืนในครั้งแรกตามที่ได้รับหนังสือเตือนนั้น ผู้บริหารหรือพนักงานดังกล่าวจะถูกลงโทษทางวินัยอย่างเคร่งครัด ซึ่งอาจรวมถึงการเลิกจ้างได้

การฝ่าฝืนร้ายแรง : รวมถึงการฝ่าฝืนดังต่อไปนี้ เช่น การให้หรือการรับสินบน การทุจริตคอร์รัปชัน การฉ้อโกง การเปิดเผยข้อมูลความลับ หรือการรั่วไหลของข้อมูลของบริษัทฯ ต่อบุคคลที่สาม และการกระทำใด ๆ ที่เสื่อมเสียต่อเกียรติคุณของบริษัทฯ หรือปกปิดไม่รายงานข้อมูล การหาหรือ หรือเอกสารสำคัญใด ๆ ต่อผู้บังคับบัญชา บริษัทฯ อาจพิจารณาเลิกจ้างโดยไม่จ่ายค่าชดเชยและโดยไม่จำเป็นต้องออกหนังสือเตือนเป็นลายลักษณ์อักษรก่อน รายละเอียดและขั้นตอนการลงโทษ เป็นไปตามคู่มือพนักงาน เรื่อง วินัยและโทษทางวินัย

การแจ้งเบาะแส (Whistle blowing)

บริษัทฯ กำหนดช่องทางในการติดต่อและรับเรื่องร้องเรียนไว้บนเว็บไซต์และรายงานประจำปี โดยสามารถแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียนได้หลายช่องทาง ทั้งทางเว็บไซต์ อีเมล หรือไปรษณีย์ซึ่งเป็นช่องทางที่มีความปลอดภัย พนักงานสามารถเข้าถึงได้อย่างมั่นใจ ทั้งกรณีการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียน และการส่งข้อซักถาม ข้อสงสัย หรือการขอคำแนะนำต่าง ๆ เกี่ยวกับการปฏิบัติตามมาตรการต่อต้านการคอร์รัปชัน เนื่องจากบริษัทฯ มีระบบการรักษาความลับและมาตรการคุ้มครองพนักงานทุกคน เพื่อไม่ให้มีความเสี่ยงใด ๆ เกิดขึ้นในภายหลังการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียน และ ข้อซักถามต่าง ๆ

กรณีที่ม่แน่ใจไม่อาจตัดสินใจได้ว่าการตัดสินใจของตนถูกต้องหรือไม่หรือมีข้อสงสัยข้อซักถามให้พนักงานหาหรือผู้ร่วมงานปรึกษาผู้บังคับบัญชาตามลำดับชั้นหรือขอคำแนะนำจากเลขาธุรการบริษัท กรรมการผู้จัดการ หรือประธานเจ้าหน้าที่บริหารได้โดยตรงในทุกกรณี ทั้งในสถานการณ์ปกติ หรือกรณีเร่งด่วน

เพื่อให้เป็นไปตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดีและสอดคล้องกับนโยบายต่อต้านการคอร์รัปชัน บริษัทฯ ได้กำหนดช่องทางการแจ้งเบาะแส ข้อร้องเรียนและข้อเสนอแนะ(Whistle blower Policy) โดยเปิดโอกาสให้พนักงานและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียแสดงความคิดเห็นอย่างอิสระ ดังนี้

E-mail: blower@pcsgh.com

ไปรษณีย์;

บริษัท พี.ซี.เอส. แมชิน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)

2/1-9 หมู่ที่ 3 ตำบลโคกกรวด อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30280

บริษัทฯ มีแนวทางการส่งเสริมให้เกิดการปฏิบัติ และติดตามให้มีการปฏิบัติตามคู่มือและจรรยาบรรณของบริษัทฯ ดังนี้

1. สร้างความตระหนักและสื่อสารข้อมูลด้านจรรยาบรรณธุรกิจ ต่อกรรมการบริษัท ร้อยละ 100 โดยได้มีการปรับปรุงคู่มือการกำกับดูแลกิจการที่ดีและจรรยาบรรณบริษัท ในการประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2566 เมื่อวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2566
2. สถิติการเกิดกรณีการฝ่าฝืนเกี่ยวกับจริยธรรมและจรรยาบรรณบริษัท (ไม่มี)

ทั้งนี้ในปี 2566 ไม่มีการแจ้งเบาะแสด้านการคอร์รัปชัน ผ่านทาง E-Mail



การต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน

GRI 103-1, GRI 103-2

ในปี 2566 บริษัทฯ ได้รับการต่ออายุการรับรองการเป็นสมาชิกแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย โดยการรับรองดังกล่าวจะมีอายุ 3 ปี นับจากวันที่มีมติในการรับรอง วันที่ 30 มิถุนายน 2566 ครบกำหนดอายุการรับรองในวันที่ 30 มิถุนายน 2569

บริษัทฯ ตระหนักถึงความสำคัญในการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยยึดมั่นในการดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์ โปร่งใส เป็นธรรม และปฏิบัติต่อผู้มีส่วนได้เสียทุกฝ่ายอย่างเท่าเทียมกัน คณะกรรมการบริษัทจึงได้กำหนด “นโยบายต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน” ขึ้น ซึ่งได้รับการทบทวนและผ่านการอนุมัติจากที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2566 เมื่อวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2566

CAC NATIONAL CONFERENCE 2023

บันทึกกำลังไทย... สร้างความแข็งแกร่งเพื่อ
Public-Private Collaboration: A Strong Collective Action A



แนวปฏิบัติและมาตรการดำเนินการของบริษัทฯ

- 1.ห้ามกรรมการ ผู้บริหาร ผู้บังคับบัญชาทุกระดับ และพนักงานทุกคนของบริษัทฯ กระทำการใดๆ ที่เป็นการทุจริตคอร์รัปชัน ไม่ว่าจะเป็นทั้งทางตรงและทางอ้อม โดยครอบคลุมถึงธุรกิจและรายการทั้งหมดในทุกหน่วยงานและในทุกบริษัทย่อย
- 2.กรรมการ ผู้บริหารและพนักงานของบริษัทฯ ทุกคน ทุกระดับต้องปฏิบัติตามนโยบาย แนวทางการปฏิบัติและมาตรการ/ขั้นตอนในการปฏิบัติ ไม่มีข้อยกเว้น และห้ามผู้บริหารและพนักงานไม่ให้เรียกรับสินบน การให้สินบนหรือยอมรับการคอร์รัปชัน เพื่อประโยชน์ของตนเอง ครอบครัว เพื่อน และคนรู้จัก เพื่อต่อต้านการทุจริต คอร์รัปชัน ที่บริษัทได้กำหนดขึ้นเพื่อให้ผู้เกี่ยวข้องสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง
- 3.บริษัทแต่งตั้งคณะทำงานบริหารความเสี่ยงตามนโยบายการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันเพื่อทำหน้าที่ดำเนินการให้มาตรการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันของบริษัทเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ตามที่บริษัทได้ประกาศเจตนารมณ์เข้าเป็นสมาชิกแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย (Thai Private Sector Collective Action against Corruption : CAC)
- 4.บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับการทุจริตคอร์รัปชันภายในบริษัทฯ รวมถึงการนำนโยบายการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันและแผนการกำกับการปฏิบัติงานไปปฏิบัติและจัดให้มีคู่มือแนวทางในการดำเนินธุรกิจแนวทางการปฏิบัติและการพัฒนามาตรการขั้นตอนในการปฏิบัติเพื่อต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันแก่ผู้บริหารและพนักงาน ทั้งนี้ เพื่อให้เกิดความชัดเจนในการดำเนินการในเรื่องที่มีความเสี่ยงสูงกับการเกิดการทุจริตคอร์รัปชัน กรรมการ ผู้บริหารและพนักงานของบริษัทฯ ทุกคน ทุกระดับต้องปฏิบัติตามอย่างระมัดระวังต้องเป็นไปอย่างถูกต้องตามกฎหมายของประเทศไทยในการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันที่เกี่ยวข้อง
- 5.บริษัทฯ จัดให้มีระบบการควบคุมภายในที่เหมาะสม เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานมีการปฏิบัติที่ไม่เหมาะสม รับประกันให้มีการกำกับดูแลกิจการที่ดีและยกระดับค่านิยมความซื่อสัตย์สุจริตและความรับผิดชอบให้เป็นวัฒนธรรมองค์กร
- 6.บริษัทฯ มีความเป็นกลางทางการเมืองและไม่เป็นนโยบายให้การสนับสนุนทางการเงิน ทรัพยากร หรือทรัพย์สินอื่นใดเพื่อผลประโยชน์ของนักการเมืองหรือพรรคการเมืองใดๆ
- 7.บริษัทฯ ไม่มีนโยบายจ่ายเงินค่าอำนวยความสะดวก อย่างไรก็ตามการจ่ายเงินค่าอำนวยความสะดวกสามารถทำได้ในกรณีการบริการสาธารณะที่ไม่มีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ในการดำเนินธุรกิจของบริษัท
- 8.บริษัทฯ มีการกำหนดหลักเกณฑ์เกี่ยวกับการจ้างพนักงานรัฐอย่างเหมาะสม ชัดเจน เพื่อป้องกันไม่ให้กระบวนการดังกล่าวเป็นการตอบแทนการได้มาซึ่งผลประโยชน์ใดๆ รวมทั้งมีมาตรการการเปิดเผยข้อมูลเกี่ยวกับการจ้างพนักงานรัฐให้สาธารณชนทราบเพื่อความโปร่งใส
- 9.บริษัทฯ มีแนวปฏิบัติตามนโยบายต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน เรื่อง การให้หรือรับของขวัญ การเลี้ยงรับรอง การบริการต้อนรับ การบริจาค การให้ความสนับสนุน การขัดแย้งทางผลประโยชน์หรือประโยชน์อื่นใด เพื่อให้บุคลากรของบริษัทใช้เป็นแนวทางและสามารถปฏิบัติตามได้อย่างถูกต้อง
- 10.บริษัทฯ มีกลไกการรายงานสถานะทางการเงินที่โปร่งใสและถูกต้องแม่นยำ ครอบคลุมทั้งด้านการเงินและการดำเนินการของกระบวนการทางบัญชีและการเก็บบันทึกข้อมูลรวมถึงกระบวนการอื่นๆ ในบริษัทฯ ที่เกี่ยวข้องกับมาตรการ ขั้นตอนในการปฏิบัติเพื่อต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน มีการสอบทาน มีการตรวจสอบภายในเพื่อยืนยันประสิทธิภาพของกระบวนการตามมาตรการ ขั้นตอนในการปฏิบัติเพื่อต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันของบริษัทฯ และการเปลี่ยนแปลงของธุรกิจ รวมถึงข้อกำหนดของกฎหมายที่เกี่ยวข้องผลการตรวจสอบตามมาตรการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันนี้ ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร กรรมการผู้จัดการ และผู้บริหารระดับสูงต้องรายงานต่อคณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยง รวมถึงคณะกรรมการบริษัทอย่างสม่ำเสมอ

แนวปฏิบัติและมาตรการดำเนินการของบริษัทฯ

11. บริษัทฯ จัดให้มีกระบวนการบริหารงานบุคลากรที่สะท้อนถึงความมุ่งมั่นของบริษัทต่อมาตรการต่อต้านการคอร์รัปชันตั้งแต่การคัดเลือก การอบรม การประเมินผลงาน การให้ผลตอบแทนและการเลื่อนตำแหน่ง
12. กรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานที่ปฏิเสธการคอร์รัปชัน แม้การกระทำนั้นจะทำให้บริษัทสูญเสียโอกาสทางธุรกิจ ก็จะไม่ส่งผลกระทบต่อตำแหน่งหน้าที่การงานหรือถูกลงโทษใด ๆ
13. หากพนักงานพบเห็นการกระทำที่เข้าข่ายการคอร์รัปชันที่เกี่ยวข้องกับบริษัทฯ ไม่ว่าทั้งทางตรงและทางอ้อม ต้องไม่ละเลยหรือเพิกเฉยต่อพฤติกรรมดังกล่าว และควรแจ้งให้บริษัทฯ ทราบทันที ผ่านช่องทางการแจ้งเบาะแสตามที่บริษัทได้กำหนดไว้
14. บริษัทฯ มีนโยบายที่จะไม่ลดตำแหน่งลงโทษหรือให้ผลทางลบต่อพนักงานที่ปฏิเสธการคอร์รัปชัน แม้ว่าการกระทำนั้นจะทำให้บริษัทสูญเสียโอกาสทางธุรกิจก็ตาม
15. บริษัทฯ จัดให้มีการฝึกอบรมมาตรการและความรู้เกี่ยวกับการต่อต้านคอร์รัปชันแก่บุคลากรของบริษัทอย่างต่อเนื่อง
16. กรรมการ ผู้บริหาร ผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้นของบริษัทต้องเป็นผู้นำตัวอย่างในการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน ประกอบธุรกิจตามหลักคุณธรรม จริยธรรม และดำเนินธุรกิจด้วยหลักการในการต่อต้านการทุจริตทุกรูปแบบ ดำเนินงานตามกรอบและขั้นตอนของแนวร่วมปฏิบัติ (Collective Action Coalition) ของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต
17. บริษัทฯ ทบทวนนโยบายการต่อต้านคอร์รัปชันอย่างสม่ำเสมอทุก 3 ปี ซึ่งสอดคล้องกับการเตรียมการเพื่อรับรองการเป็นสมาชิกโครงการแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย (CAC) หรือตามระยะเวลาที่เหมาะสม เพื่อให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลงของกฎหมาย ระเบียบ ข้อบังคับที่เกี่ยวข้อง โดยเสนอคณะกรรมการบริษัทหรือคณะกรรมการชุดย่อยที่ได้รับมอบหมายเพื่อพิจารณาต่อไป

การแจ้งเบาะแส ขอร้องเรียน และขอคำแนะนำ (Raising Concerns and Seeing Guidance)

บริษัทฯ กำหนดช่องทางการติดต่อและรับเรื่องร้องเรียนไว้บนเว็บไซต์และรายงานประจำปี โดยสามารถแจ้งเบาะแสหรือขอร้องเรียนได้หลายช่องทาง ทั้งทางเว็บไซต์ อีเมล โทรศัพท์ (แผนกทรัพยากรบุคคล) ไปรษณีย์ หรือกล่องรับแจ้งความคิดเห็น ซึ่งเป็นช่องทางที่มีความปลอดภัย พนักงานสามารถเข้าถึงได้อย่างมั่นใจ ทั้งกรณีการแจ้งเบาะแสหรือขอร้องเรียนและการส่งข้อซักถาม ข้อสงสัย หรือการขอคำแนะนำต่างๆ เกี่ยวกับการปฏิบัติตามมาตรการต่อต้านการคอร์รัปชัน เนื่องจากบริษัทฯ มีระบบการรักษาความลับและมาตรการคุ้มครองพนักงานทุกคน เพื่อไม่ให้เกิดความเสียหายใด ๆ เกิดขึ้นในภายหลังการแจ้งเบาะแสหรือขอร้องเรียนและข้อซักถามต่างๆ (ดูช่องทางการแจ้งเบาะแสหรือขอร้องเรียนในจรรยาบรรณบริษัท)

กรณีที่ไม่แน่ใจ ไม่อาจตัดสินใจได้ว่าการตัดสินใจของตนถูกต้องหรือไม่ หรือมีข้อสงสัย ข้อซักถาม เกี่ยวกับการปฏิบัติตามมาตรการต่อต้านการคอร์รัปชัน ให้พนักงานหรือผู้ร่วมงานปรึกษาผู้บังคับบัญชาตามลำดับชั้นหรือขอคำแนะนำจากเลขานุการบริษัท กรรมการผู้จัดการ หรือประธานเจ้าหน้าที่บริหาร เพื่อให้ได้ความกระจ่างและสามารถดำเนินการต่าง ๆ ได้อย่างมั่นใจ ถูกต้อง และโปร่งใสได้โดยตรงในทุกกรณี ทั้งในสถานการณ์ปกติหรือกรณีเร่งด่วน

การติดตามการดำเนินงานด้านการต่อต้านคอร์รัปชัน

GRI 103-3, GRI 205-2, GRI 205-3

- ในปี 2559 บริษัทฯ ได้ดำเนินการประเมินความเสี่ยง ทบทวนและปรับปรุงนโยบายและกระบวนการเปิดเผยตามกรอบแบบแสดงข้อมูลเพื่อการประเมิน Anti Corruption สำหรับบริษัทจดทะเบียน โดยได้รับอนุมัติจากคณะกรรมการบริษัทในการประชุมครั้งที่ 6/2559 วันที่ 12 ตุลาคม 2559 เพื่อปรับปรุงนโยบายและแนวทางการดำเนินการรวมทั้งการติดตามผล กระบวนการรายงานให้เป็นไปตามมาตรฐานที่ดีตามข้อกำหนด พร้อมทั้งดำเนินการฝึกอบรมให้พนักงานทุกคน เกิดความเข้าใจ และพัฒนาความรู้ ผู้บริหารของบริษัทฯ รวมทั้งผลักดันให้คู่ค้า ผู้ส่งมอบ ได้รับทราบนโยบายโดยการเผยแพร่ทางจดหมาย และผ่านเว็บไซต์ของบริษัทฯ
- บริษัทฯ ได้เข้าร่วมกิจกรรมแนวร่วมภาคประชาชนต่อต้านการคอร์รัปชันของจังหวัดนครราชสีมา ในการประกาศเจตนารมณ์ รณรงค์ต่อต้านคอร์รัปชันในทุกรูปแบบในวันต่อต้านคอร์รัปชันแห่งประเทศไทย
- บริษัทฯ ได้รับอนุมัติจากที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 6/2559 เมื่อวันที่ 12 ตุลาคม 2559 ให้จัดทำหนังสือคู่มือการกำกับดูแลกิจการที่ดีและจรรยาบรรณบริษัท (Corporate Governance and Code of Conduct) โดยกำหนดให้นโยบายต่อต้านการคอร์รัปชัน เป็นส่วนหนึ่งของคู่มือการกำกับดูแลกิจการที่ดีและจรรยาบรรณบริษัท เพื่อให้บริษัทมีมาตรการดำเนินงานและแนวทางการบริหารจัดการไปในทิศทางเดียวกัน
- บริษัทฯ ได้ลงนามในการแสดงเจตนารมณ์เป็นแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต (Private Sector Collective Action Coalition Against Corruption : CAC) ซึ่งเป็นโครงการที่จัดตั้งขึ้นโดยสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทยและได้รับการสนับสนุนจากรัฐบาลและสำนักงานคณะกรรมการป้องกันและปราบปรามการทุจริตแห่งชาติ(ป.ป.ช.) โดยบริษัทฯ ได้รับการรับรองเมื่อวันที่ 18 สิงหาคม 2560

การติดตามการดำเนินงานด้านการต่อต้านคอร์รัปชัน

GRI 103-3, GRI 205-2, GRI 205-3

- บริษัทฯได้เผยแพร่และให้ความรู้กับผู้บริหารและพนักงานทั่วทั้งองค์กรผ่านกระบวนการฝึกอบรมสำหรับพนักงานใหม่ได้รับการบรรจุ นโยบายต่อต้านการคอร์รัปชันไว้ในหลักสูตรการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ และกระบวนการอบรมในงาน (On the Job Training) ทั่วทั้งองค์กร
- ในปี 2563 บริษัทฯ ได้รับการต่ออายุการรับรองการเป็นสมาชิกแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย โดยการรับรองดังกล่าวจะมีอายุ 3 ปี นับจากวันที่มีมติในการรับรอง วันที่ 3 มิถุนายน 2563 ครบกำหนดอายุการรับรองในวันที่ 30 มิถุนายน 2566
- ในปี 2564 บริษัทฯ ได้จัดทดสอบวัดระดับความรู้ด้านจรรยาบรรณบริษัทและการปฏิบัติตามนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชันผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ โดยมีคะแนนเฉลี่ยรวมอยู่ที่ร้อยละ 87.25
- ในปี 2565 บริษัทฯ ได้จัดทดสอบวัดระดับความรู้ด้านจรรยาบรรณบริษัทและการปฏิบัติตามนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชันผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ โดยมีคะแนนเฉลี่ยรวมอยู่ที่ร้อยละ 90.49
- ในปี 2566 บริษัทฯ ได้รับการต่ออายุการรับรองการเป็นสมาชิกแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย โดยการรับรองดังกล่าวจะมีอายุ 3 ปี นับจากวันที่มีมติในการรับรอง วันที่ 30 มิถุนายน 2566 ครบกำหนดอายุการรับรองในวันที่ 30 มิถุนายน 2569 และได้เปิดหลักสูตรอบรมด้านจรรยาบรรณและการปฏิบัติตามนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน การป้องกันความขัดแย้งทางผลประโยชน์ และการใช้ข้อมูลภายในเพื่อแสวงหาผลประโยชน์ ให้กับพนักงาน

จำนวนพนักงานที่ได้รับการอบรมในหลักสูตร

การกำกับดูแลกิจการที่ดี จรรยาบรรณบริษัทและนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน การป้องกันความขัดแย้งทางผลประโยชน์ และการใช้ข้อมูลภายในเพื่อแสวงหาผลประโยชน์



ปี	หลักสูตรพนักงานใหม่	หลักสูตรประจำปี	On the Job Training
2560	718	-	100%
2561	891	117	100%
2562	470	74	100%
2563	156	1,984	100%
2564	-	2,094	100%
2565	526	2,161	100%
2566	414	38	100%

นโยบายและแผนการบริหารความเสี่ยง



บริษัทฯ มีความตระหนักถึงความไม่แน่นอนที่อาจเกิดขึ้นจากทั้งปัจจัยภายในและปัจจัยภายนอกธุรกิจซึ่งมีผล กระทบต่อการบรรลุเป้าหมายของบริษัทฯ จึงได้นำหลักการบริหารความเสี่ยงตามแนวปฏิบัติมาตรฐานสากล COSO ERM 2017 เข้ามาปรับใช้ เพื่อให้มีการบริหารความเสี่ยงที่สอดคล้องกันในทุกระดับขององค์กรและระดับกิจกรรมเพื่อให้องค์กรสามารถดำเนินงานบรรลุตามวัตถุประสงค์และเป้าหมาย ที่ได้วางไว้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลสร้างความคุ้มค่าและเพิ่มมูลค่าให้แก่องค์กรอย่างต่อเนื่อง ซึ่งจะก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดแก่องค์กรภายใต้กรอบการกำกับดูแลกิจการที่ดี เพื่อช่วยควบคุมและลดผลกระทบของความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ รวมถึงเพื่อให้สามารถตอบสนององความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย ทุกกลุ่มอย่างเหมาะสม โดยเฉพาะอย่างยิ่งลูกค้า พนักงาน และคู่ค้า นำไปสู่การบรรลุวัตถุประสงค์ขององค์กรและการเติบโตอย่างยั่งยืน

โครงสร้างการบริหารความเสี่ยง

บริษัทฯ มีการบริหารจัดการความเสี่ยงอย่างเป็นระบบและบูรณาการควบคู่ไปกับการกำหนดกลยุทธ์และแผนธุรกิจ เพื่อให้มีการบริหารความเสี่ยงอย่างต่อเนื่องทั่วทั้งองค์กร และเพื่อให้มั่นใจว่าการบริหารความเสี่ยงจะมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล จึงได้มีการกำหนดโครงสร้างการบริหารความเสี่ยง ดังนี้

หน้าที่การกำกับดูแลด้านความเสี่ยง

1. คณะกรรมการบริหารความเสี่ยงระดับ

นโยบาย (BOD , AC and Risk Committee)
ทำหน้าที่กำกับดูแลการดำเนินงานตามนโยบายการบริหารความเสี่ยงและอนุมัติความเสี่ยงที่ยอมรับได้ (Risk Appetite) ขององค์กร กำหนดโครงสร้างการบริหารความเสี่ยงให้ครอบคลุมทั้งองค์กร แต่งตั้งและติดตามผลการปฏิบัติงานของคณะทำงานบริหารความเสี่ยงระดับจัดการ (ERM) รวมถึงให้ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงการดำเนินงานตามระบบบริหารความเสี่ยงขององค์กร

2. คณะผู้บริหาร (Management Committee)

ทำหน้าที่กำหนดกลยุทธ์การบริหารความเสี่ยงระดับองค์กรและความเสี่ยงที่ยอมรับได้เสนอต่อคณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยงระดับนโยบายเพื่อพิจารณาพิจารณาความเหมาะสมในการบริหารความเสี่ยงในระดับองค์กร ติดตามการทบทวนความเสี่ยงและการรายงานต่อคณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยง รวมถึงแต่งตั้งคณะทำงานบริหารความเสี่ยงระดับจัดการ (ERM) แต่ละสายงานตามความเหมาะสม

3. คณะทำงานระดับจัดการ (Risk Management Working Team)

ทำหน้าที่บ่งชี้ และประเมินความเสี่ยงระดับสายงาน รวมถึงติดตามและรายงานผลการจัดการความเสี่ยงระดับปฏิบัติการเพื่อให้เป็นไปตามนโยบายของบริษัทฯ

คณะกรรมการบริษัท (BOD)

คณะกรรมการตรวจสอบ
และบริหารความเสี่ยง

หน่วยงานตรวจสอบ
ภายใน

คณะผู้บริหาร

(MANAGEMENT COMMITTEE)

คณะทำงานบริหารความเสี่ยง
ระดับจัดการ

คณะทำงานบริหารความเสี่ยงระดับบังคับบัญชา

4. หน่วยงานตรวจสอบภายใน

นอกจากนี้บริษัทฯ ยังมีความหน่วยงานตรวจสอบภายในซึ่งเป็นหน่วยงานอิสระที่ขึ้นตรงต่อคณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยง มีความเป็นอิสระในการเข้าถึงข้อมูลที่เป็นต่อการประเมินความเสี่ยงที่เพียงพอ เหมาะสม และประสิทธิภาพของระบบควบคุมภายในตามแนวความเสี่ยง (Risk Based Approach) ซึ่งมีการตรวจสอบและทบทวนอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้มั่นใจว่าการจัดการที่สอดคล้องกับปัจจัยความเสี่ยงที่เปลี่ยนแปลงไป จากนั้นจึงรายงานผลการตรวจสอบและติดตามความคืบหน้าต่อคณะกรรมการตรวจสอบและบริหารความเสี่ยงอย่างสม่ำเสมอ

การส่งเสริมวัฒนธรรมความเสี่ยง

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นในการดำเนินงานให้บรรลุเป้าหมายทางธุรกิจ จึงส่งเสริมให้เกิดวัฒนธรรมความเสี่ยงในทุกระดับตั้งแต่กรรมการ ผู้บริหาร จนถึงพนักงานทุกคน เพื่อให้มีความตระหนักและเห็นความสำคัญของการบริหารความเสี่ยงอย่างเป็นระบบ บริษัทฯ ได้มีการ กำหนดนโยบายบริหารความเสี่ยงเพื่อใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติทั่วทั้งองค์กร โดยผู้บริหารและพนักงานทุกคนมีหน้าที่และความรับผิดชอบ ในการดำเนินงานตามหลักการบริหารความเสี่ยง ภายใต้การกำกับดูแลของคณะผู้บริหาร (Management Committee) และฝ่าย บริหารของแต่ละสังกัด นอกจากนี้บริษัทฯ ยังส่งเสริมให้มีความตระหนักถึงความเสี่ยง โดยจัดอบรมหลักสูตร การบริหารความเสี่ยงขึ้น ภายในองค์กร รวมทั้งมีการสื่อสารหลักการและเกณฑ์การประเมินความเสี่ยง เพื่อใช้เป็นแนวทางปฏิบัติให้เหมือนกันทั่วทั้งองค์กร ทั้งนี้ใน ปี 2566 บริษัทฯ ได้เข้าร่วมกิจกรรมประเมินความเสี่ยง TCC Risk Management หัวข้อ Cyber attack กับบริษัทลูกคำโตโยต้า ดังนี้

กิจกรรม TCC Risk Management

- กำหนดแผนกิจกรรม
- หัวข้อการประเมินความเสี่ยงเรื่อง Cyber attack
- อบรมการประเมินความเสี่ยง 10 Step
- ประเมินความเสี่ยง
- และซ่อมแผนฉุกเฉินเพื่อรองรับ สถานการณ์ที่อาจจะเกิดขึ้น จึงจัดให้มีการซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณี Cyber attack



ได้รับรางวัล
**Appreciation Grade A
Cybersecurity BCP**
จาก Toyota Co-Operation Club

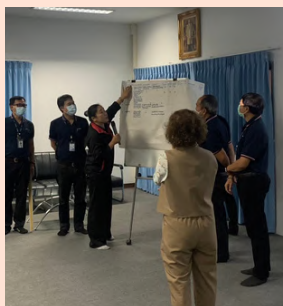
บริษัทฯ จัดอบรมหลักสูตรบริหารความเสี่ยง
โดยมีกรรมการ ผู้บริหารและคณะทำงานบริหารความเสี่ยงเข้ารับการอบรมดังนี้

โครงการ Risk Management

- แต่งตั้งคณะทำงานบริหารความเสี่ยง
- สัมภาษณ์ผู้บริหาร เพื่อประมวลข้อมูล เกี่ยวกับภาพรวมความเสี่ยงของ องค์กร มุมมอง Top -View
- จัดอบรมเชิงปฏิบัติการ ให้กับกรรมการ และคณะทำงานบริหารความเสี่ยง
- สอบทานผลการประเมินความเสี่ยง
- ปรับปรุงการประเมินความเสี่ยง

กรรมการเข้ารับการอบรม
จำนวน 2 ท่าน

ผู้บริหารและพนักงาน
จำนวน 60 ท่าน





SMART FACTORY

โรงงานอุตสาหกรรมหลายแห่งในปัจจุบันเริ่มมีการใช้เทคโนโลยี AI และหุ่นยนต์เข้ามาดำเนินการผลิตแทนแรงงานมนุษย์อุตสาหกรรมหนึ่งที่เห็นภาพชัดที่สุด คือ อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งต่อไปหุ่นยนต์ในโรงงานเหล่านี้จะทำงานได้อย่างละเอียดมากขึ้น แม้กระทั่งงานที่มีความซับซ้อนส่งผลให้ธุรกิจโรงงานอุตสาหกรรมต้องเผชิญกับการเปลี่ยนแปลงในหลายๆ ด้าน



เพิ่มขีดความสามารถด้านการผลิตด้วยระบบผลิตอัตโนมัติ

On Plan **100 %**



เชื่อมโยงการผลิตด้วยระบบ IOT Smart Factory

On Plan **100 %**



พัฒนาระบบโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ

On Plan **100 %**



Kaizen Activity

200 โครงการ/ปี



การจัดการต้นทุนการผลิต บุคลากร และเครื่องจักร บริษัทฯ มองหาระบบ IoT เข้ามาช่วยในระบบการจัดการงานในโรงงานมากขึ้น อาทิ ใช้ข้อมูลเซนเซอร์ในการตรวจสอบสถานะการทำงานของเครื่องจักรขึ้นตอนการทำงานต่างๆ รวมถึงใช้เครือข่ายสื่อสารความเร็วสูงเชื่อมต่อการทำงานแต่ละส่วนภายในโรงงานช่วยให้สามารถใช้ข้อมูลร่วมกันได้อย่างง่ายดาย

“ขับเคลื่อนธุรกิจอย่างยั่งยืนด้วย

Smart Factory Solution”

บริษัทฯ จึงเลือกเพิ่มขีดความสามารถให้ธุรกิจการผลิตด้วย Smart Factory Solution เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตการสื่อสารภายในโรงงานด้วยการเชื่อมต่อข้อมูล ผ่านเครือข่ายสื่อสารความเร็วสูงที่มีความเสถียร การพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานในโรงงานยังรองรับการเชื่อมต่อของ IoT Sensor ที่ช่วยให้เปลี่ยนโรงงานอุตสาหกรรมแบบเดิมเป็นโรงงานอัจฉริยะที่พร้อมก้าวเข้าสู่ยุค Connected Factory ต่อไป

การมีส่วนร่วมสร้างนวัตกรรม ภายในองค์กรด้วย KAIZEN

ลดต้นทุนด้วย Process Innovation
นวัตกรรมที่เกิดจากการปรับปรุงหรือ
เปลี่ยนแปลงจากสิ่งที่เป็นปัจจุบัน เช่น
การเปลี่ยนแปลงกระบวนการหรือ
การลดขั้นตอนที่ไม่จำเป็น ซึ่งผลลัพธ์ที่ได้
จะช่วยลดเวลา ลดต้นทุน

บริษัทฯ ยังส่งเสริมให้เกิดการพัฒนานวัตกรรมในระดับพื้นที่ปฏิบัติงาน ใช้เทคนิคการปรับปรุงหน้างาน KAIZEN โดยไม่จำกัดแนวคิดของพนักงาน พนักงานทุกคนสามารถทำ KAIZEN ในด้านคุณภาพ ด้านความปลอดภัย ด้านสิ่งแวดล้อม หรือด้านพลังงาน ได้อย่างอิสระตามมุมมองของตนเอง แต่ต้องแสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพของโครงการนั้น บริษัทฯ ได้จัดตั้งคณะกรรมการโครงการ Kaizen ขึ้น เพื่อดำเนินการพัฒนา วางแผนงาน ส่งเสริมกิจกรรมภายในองค์กร ตรวจสอบโครงการ ให้รางวัลและดำเนินการต่าง ๆ เพื่อให้เกิดการพัฒนาและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

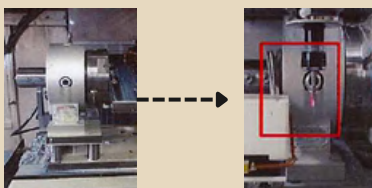
โครงการที่มีความโดดเด่นในปี 2566



Kaizen Activity

200 โครงการ/ปี

ตรวจจับความเสียหาย Tool ขาดชุด



เพื่อให้เกิดการเกิดผลกระทบจาก Tool ที่ชำรุดระหว่างกระบวนการทำงาน ซึ่งอาจส่งผลให้ชิ้นงานเสียหายต่อเนื่องจากการผลิตอัตโนมัติจึงได้ทำการปรับปรุงติดระบบตรวจจับความเสียหายของ Tool อัตโนมัติ เมื่อพบความเสียหาย เครื่องจักรจะหยุดทำงานทันที

ปรับระบบการไหลของงาน ลดการยกกล่องขึ้นงาน



เพื่อให้ลดขั้นตอนการยกกล่องขึ้นงานและพนักงานเกิดอาการปวดหลังเมื่อทำงานท่าเดิมซ้ำ ๆ เป็นระยะเวลานาน จึงปรับการไหลของงาน โดยใช้เหล็กแผ่นติดกับกล่องทวนในระบบและใช้ตัว Prox Sensor ต่อเข้ากับตัวกระบอกลม เมื่อกล่องไหลมาถูกกับ Prox Sensor กล่องขึ้นงานจะถูกกระบอกลมยกขึ้นเพื่อรอเตรียมงานต่อไป

นวัตกรรมในกระบวนการผลิตเพื่อความยั่งยืน

การพัฒนาขีดความสามารถด้านการผลิต

ตามแผนยุทธศาสตร์ห้าปีของบริษัทฯ ได้ให้ความสำคัญกับการปรับปรุงประสิทธิภาพของการผลิตให้เข้าสู่ยุคดิจิทัลซึ่งตลอดสามปีที่ผ่านมาของการดำเนินการตามแผนงานได้มีโครงการต่างๆ แล้วเสร็จไปเป็นจำนวนมากโดยเฉพาะอย่างยิ่งโครงการวิเคราะห์ต้นทุนและกำไรของบริษัทฯ Cost profit analysis ที่ทำให้บริษัทฯ สามารถมีข้อมูลเชิงลึกด้านต้นทุนและความสามารถในการทำกำไรเพื่อเชื่อมต่อข้อมูลไปสู่หน่วยงานด้านการขายและการตลาด รวมถึงหน่วยงานที่ควบคุมต้นทุนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ

นอกจากนี้ตลอดปี 2564- 2566 ที่ผ่านมามีการวางโครงสร้างพื้นฐานทางด้านเทคโนโลยีสารสนเทศและแนวความคิดต่างๆ เพื่อพัฒนางานให้สามารถตอบสนองการเข้าสู่ยุคดิจิทัลของการผลิตได้ ในปี 2566 นี้จะเป็นปีของการนำระบบที่ได้พัฒนาขึ้นปรับใช้จริงกับการทำงานจริงตามหน้างานต่างๆ ซึ่งจะมีกิจกรรมสำคัญๆ 4 กิจกรรมดังต่อไปนี้

1. โรงงานอัจฉริยะ Smart Factory
2. งานการผลิตอัตโนมัติ
3. งานระบบควบคุมคุณภาพดิจิทัล
4. งานโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ

ในปี 2566 บริษัทฯ ภายใต้แผนยุทธศาสตร์ 5 ปีของบริษัทฯ การปรับสายการผลิตของโรงงานให้เป็นระบบ Smart Factory เป็นส่วนสำคัญที่จะทำให้โรงงานสามารถสร้างฐานข้อมูล Big Data เพื่อใช้เป็นพื้นฐานในการเสริมประสิทธิภาพในการผลิตของบริษัทฯ รวมไปถึงลดต้นทุนในระยะยาวซึ่งผลการดำเนินการในปี พ.ศ. 2566 มีดังต่อไปนี้

1. การติดตามประสิทธิภาพสายการผลิตแบบ Real time

การติดตั้งอุปกรณ์จับสัญญาณ Real Time Production Efficiency Monitoring เพื่อติดตามผลของการผลิตในสายการผลิตไม่ว่าจะเป็นยอดการผลิตชิ้นงานหรือสถานะของเครื่องจักร เป็นข้อมูลที่สำคัญเพื่อการประมวลผลของ Big Data ทั้งสิ้น ซึ่งบริษัทฯ ได้ทำการติดตั้งกล่องควบคุมที่เครื่องจักรเพื่อส่งสัญญาณมายัง Server แล้วเสร็จจากการดำเนินการที่สายการผลิตต้นแบบในช่วงปี 2566 ได้เริ่มนำระบบที่ได้รับการพัฒนาแล้วระดับหนึ่งใช้ในสายการผลิตจริงสำหรับ 2 โรงงาน 19 สายการผลิต

2. งานการผลิตอัตโนมัติ

บริษัทฯ ได้มีการติดตั้งสายการผลิตอัตโนมัติเป็นจำนวนมาก ซึ่งในปี 2566 ได้ติดตั้งหุ่นยนต์เสร็จเรียบร้อยแล้วรวมทั้งสิ้น 52 ตัว และสำหรับปี 2567 บริษัทฯ จะติดตั้งจนครบตามแผนตลอดระยะเวลาโครงการ 5 ปี รวม 200 ตัว

3. ผลการดำเนินงานด้านระบบควบคุมคุณภาพแบบดิจิทัล (Digitalize Quality Control)

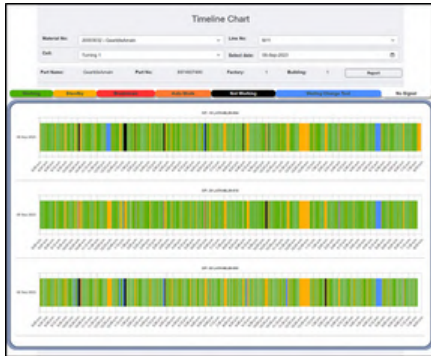
ในปี พ.ศ 2566 เป็นปีที่เริ่มต้นกระบวนการศึกษาและหาข้อมูลเพื่อพัฒนาให้ระบบควบคุมคุณภาพของบริษัทฯ ให้มีสมรรถนะที่สูงขึ้นและตอบสนองกับการเปลี่ยนเป็นโรงงานอัจฉริยะ (Smart Factory) ซึ่งตลอดช่วงปีที่ผ่านมาได้มีผลการดำเนินงานดังต่อไปนี้

- การออกแบบสถาปัตยกรรมโครงสร้างสารสนเทศเสร็จเรียบร้อยแล้วสมบูรณ์
- การทดสอบระบบย่อยต่างๆ โดยเฉพาะอย่างยิ่งด้านความสามารถในการส่งออก-นำเข้าข้อมูลระหว่างกระบวนการ เช่นการทดสอบขีดความสามารถของระบบโครงข่ายสัญญาณ(Network) ระบบการจับเก็บข้อมูล Big Data บนโครงสร้าง SQL รวมไปถึงการทดสอบเครื่องมือเครื่องจักรต่างๆ ว่าสามารถส่งสัญญาณและส่งข้อมูลได้ตามข้อกำหนดหรือไม่
- การออกแบบหน้าเว็บเพจสำหรับการใช้งานพนักงาน (User Interface) เสร็จเรียบร้อยแล้วและอยู่ระหว่างการทดสอบก่อนนำไปใช้งานจริง
- การออกแบบหน้าจอแสดงผลทางด้านการควบคุมคุณภาพ (Quality Control Information)เสร็จเรียบร้อยแล้วและอยู่ระหว่างการทดสอบก่อนนำไปใช้งานจริง

4. การสร้างหน้าเว็บเพื่อแสดงสถานะเครื่องจักร

เมื่อได้ข้อมูลจากสายการผลิตแล้วมีความจำเป็นต้องนำข้อมูลต่างๆ มาจำแนกประเภทออกมาเป็นข้อมูลกฏติยภูมิและแสดงออกมาเป็นการแจ้งสถานะของเครื่องจักรในแต่ละช่วงเวลา (Machine Status Time Line Chart) ทำให้สามารถติดตามสถานะของเครื่องจักรในสายการผลิตได้อย่างต่อเนื่องในช่วงเวลาใดก็ได้ที่ต้องการแบบ real time นำไปสู่การมีฐานข้อมูลเพื่อการวิเคราะห์ประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตที่มององค์ประกอบรวมของกระบวนการว่าจุดใดเป็นจุดอ่อนในลำดับถัดไป

ในปัจจุบันนี้ หน้าเว็บเพจที่ใช้แสดงข้อมูลดังกล่าวได้ถูกพัฒนาเสร็จสมบูรณ์และเริ่มต้นใช้งานจริงเป็นที่เรียบร้อยแล้ว



OEE CALCULATE

Material No: 20003032 - Gear/Aman Start date: 05-0

Part Name: Gear/Aman Part No: 5974907490 Factory: 1

OEE = %A x %

Cell	Actual	Cycle Time(Sec)	Actual(Sec)	Plan(Sec)
Turning 1	440	154	67760.00	82188
Turning 2	345	152	52440.00	82188
Gear Cutting	575	113	64975.00	73152
Drilling	585	114.5	66982.50	82188

5. การสร้างหน้าเว็บเพื่อสำหรับพนักงานเพื่อการคำนวณประสิทธิภาพของการผลิตขั้นสูง

หน้าเว็บเพจสำหรับพนักงานเพื่อการคำนวณประสิทธิภาพของการผลิตขั้นสูงเป็น UI (User Interface) สำหรับให้พนักงานดึงข้อมูลสถานะของเครื่องจักรในสายผลิตตามช่วงเวลาที่ต้องการวิเคราะห์ นำไปคำนวณ Overall Efficiency Effectiveness (OEE) ผ่านชุดข้อมูลบน Database Big Data ที่มีอยู่ เพื่อให้ได้ข้อมูลมีความถูกต้องแม่นยำและรวดเร็ว ซึ่งปัจจุบันนี้การพัฒนาเว็บเพจนี้เสร็จสิ้นเป็นที่เรียบร้อยแล้วและใช้งานจริงแล้ว

6. ผลการดำเนินงานด้านโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ (IT Infrastructure)

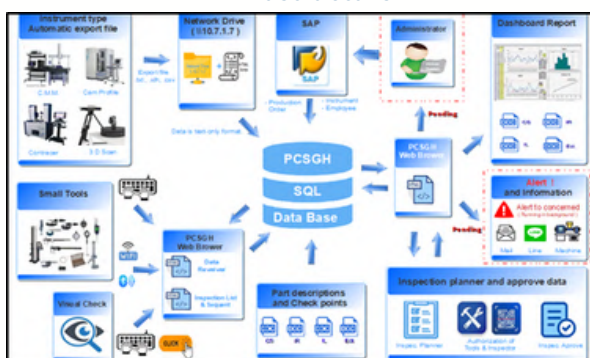
ในปี 2566 การพัฒนาระบบโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ (IT Infrastructure) ของบริษัทฯ ส่วนใหญ่จะกระจุกอยู่ที่การพัฒนาระบบที่มีได้มีการเชื่อมต่อกับระบบปฏิบัติการของบริษัทฯ ซึ่งเป็นการทำงานในเชิงธุรการทั่วไปให้การทำงานมีความสะดวกรวดเร็วและลดความยุ่งยากในการทำงานนอกจากนี้จะเป็นงานการเตรียมความพร้อมในการพัฒนาระบบให้รองรับการเชื่อมต่อกับระบบปฏิบัติการของบริษัทฯ ในอนาคต ซึ่งโครงการย่อยที่ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้วและอยู่ระหว่างการดำเนินการมีดังต่อไปนี้

ใบคำร้องภายในองค์กรที่ดำเนินการเสร็จแล้วมีทั้งสิ้นกว่า 30 ชุดธุรกรรม ครอบคลุมทุกหน่วยงานในบริษัทฯ ทำให้กระบวนการขออนุมัติตามสายบังคับบัญชามีความสะดวกรวดเร็วขึ้นมาก และลดปริมาณการใช้กระดาษและลดต้นทุนการเก็บหลักฐานธุรกรรมไปได้เป็นจำนวนมาก

สำหรับรายการธุรกรรมที่อยู่ระหว่างการดำเนินการจัดสร้างในปี พ.ศ. 2566 คือ

- ใบคำร้องในการขอตัดและขอโอนย้ายสินทรัพย์
- ใบแจกจ่ายงานธุรการของหน่วยงานฝ่ายผลิต (Digital Kanban for Production)
- ใบแจกจ่ายงานธุรการของหน่วยงานที่ไม่ใช่ฝ่ายผลิต (Digital Kanban for Administration)
- ระบบควบคุมการแจกจ่ายเอกสารที่เกี่ยวข้องกับระบบคุณภาพ (Quality System Document Control)
- ระบบการประเมินผลพนักงาน (Digital Employee Evaluation Form)
- ระบบการแจ้งเตือนต่างๆ จากธุรกรรมที่เกิดขึ้นบน Web Service ของบริษัทฯ

งานโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ IT Infrastructure



ผลการดำเนินงานปี 2566

เพิ่มขีดความสามารถด้านการผลิตด้วยระบบผลิตอัตโนมัติ

On Plan **100 %**

เชื่อมโยงการผลิตด้วยระบบ IOT Smart Factory

On Plan **100 %**

พัฒนาระบบโครงสร้างพื้นฐานสารสนเทศ

On Plan **100 %**

การพัฒนาความสัมพันธ์กับคู่ค้า

นโยบายและแนวปฏิบัติต่อคู่ค้า และ/หรือ เจ้าหนี้

บริษัทฯ มีนโยบายให้พนักงานปฏิบัติต่อคู่ค้า และ/หรือ เจ้าหนี้ทุกฝ่ายอย่างเป็นธรรม ซื่อสัตย์ และไม่เอาัดเอาเปรียบคู่ค้า โดยคำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดของบริษัทฯ พื้นฐานของการได้รับผลตอบแทนที่เป็นธรรมทั้งสองฝ่าย หลีกเลี่ยงสถานการณ์ที่ก่อให้เกิดความขัดแย้งทางผลประโยชน์ การเจรจาแก้ปัญหาตั้งอยู่บนพื้นฐานของความสัมพันธ์ทางธุรกิจโดยมีแนวปฏิบัติดังนี้

- ไม่เรียก หรือรับ หรือจ่ายผลประโยชน์ใดๆ ที่ไม่สุจริตในการค้ากับคู่ค้า และ/หรือ เจ้าหนี้
- กรณีที่มีข้อมูลว่ามีการเรียก หรือรับ หรือการจ่ายผลประโยชน์ใดๆ ที่ไม่สุจริตเกิดขึ้น ต้องเปิดเผยรายละเอียด ต่อคู่ค้า และ/หรือ เจ้าหนี้ และร่วมกันแก้ไขปัญหาโดยยุติธรรมและรวดเร็ว
- ปฏิบัติตามเงื่อนไขต่างๆ ที่ตกลงกันไว้อย่างเคร่งครัด ทั้งในแง่ของการชำระเงินและดอกเบี้ย การดูแลหลักทรัพย์ค้ำประกัน (ถ้ามี) รวมถึงการผูกพันและหนี้สินที่อาจขึ้น กรณีที่ไม่สามารถปฏิบัติตามเงื่อนไขข้อใด หรือมีเหตุทำให้ผิดนัดชำระหนี้ ต้องรีบแจ้งให้เจ้าหนี้ทราบล่วงหน้า เพื่อร่วมกันพิจารณาหาแนวทางแก้ไขปัญหา
- บริหารเงินทุกบาทให้มีโครงสร้างที่เหมาะสมเพื่อสนับสนุนการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ และรักษาความเชื่อมั่นต่อคู่ค้าและ/หรือเจ้าหนี้

นโยบายหลักด้านจัดซื้อและคัดเลือกผู้ส่งมอบ

บริษัทฯ มีนโยบายให้การได้มาซึ่งสินค้าและบริการเป็นไปอย่างมีมาตรฐานและเป็นธรรม ยึดมั่นที่จะพัฒนาและรักษาความสัมพันธ์ที่ยั่งยืนกับคู่ค้า โดยได้รับสินค้าและบริการที่มีคุณภาพ ราคาและระยะเวลาการส่งมอบที่เหมาะสมคู่ควรกับมูลค่าเงิน โดยมีข้อปฏิบัติดังนี้

- บริษัทฯ เปิดโอกาสในการทำธุรกรรมให้กับทุกคู่ค้าและการพิจารณาคัดเลือกคู่ค้า ตั้งอยู่บนพื้นฐานความเสมอภาคและเป็นธรรม
- บริษัทฯ จะใช้สินค้าและบริการที่มีลิขสิทธิ์ สิทธิบัตรและเครื่องหมายการค้าถูกต้อง และไม่สนับสนุนสินค้าหรือการกระทำที่เป็นการละเมิดทรัพย์สินทางปัญญา
- จัดทำสัญญาทางธุรกิจที่เหมาะสมและเป็นมาตรฐาน
- ปฏิบัติตามเงื่อนไขต่าง ๆ ที่ตกลงกันไว้กับคู่ค้า และ/หรือ เจ้าหนี้อย่างเคร่งครัด
- ไม่มีนโยบายให้กรรมการ ผู้บริหาร และ/หรือ พนักงาน รับผลประโยชน์ใด ๆ เป็นส่วนตัวจากคู่ค้า
- จัดให้มีการประเมินผู้ส่งมอบหลักเป็นประจำทุกเดือนและแจ้งผลการประเมินพร้อมข้อเสนอแนะเพื่อให้ผู้ส่งมอบได้ปรับปรุงคุณภาพ สินค้าและบริการอย่างต่อเนื่อง
- เปิดโอกาสให้คู่ค้าสามารถแจ้งข้อร้องเรียนได้กรณีพบว่าได้รับการปฏิบัติอย่างไม่เป็นธรรมในการดำเนินธุรกิจร่วมกันนั้น บริษัทฯ มีนโยบายในการคัดเลือกผู้ส่งมอบที่ปฏิบัติตามเงื่อนไขดังต่อไปนี้ก่อนเป็นลำดับแรก
- ผู้ส่งมอบที่ดำเนินธุรกิจถูกต้องตามกฎหมาย คำนึงถึงสิทธิมนุษยชน เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม รวมทั้งปฏิบัติตามนโยบายต่อต้านการคอร์รัปชัน
- ผ่านเกณฑ์การประเมินคู่ค้า ทั้งด้านคุณภาพและระยะเวลาการส่งมอบ ตามที่บริษัทกำหนด
- จัดให้มีการประเมินผู้ส่งมอบ คู่ค้า โดยครอบคลุมประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม หลักสิทธิมนุษยชนและนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน อย่างน้อยปีละครั้ง
- ให้ความร่วมมือกับบริษัทฯ ในการทำกิจกรรมลดต้นทุนสินค้า และการปรับปรุงคุณภาพและบริการ หรือกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม หลักสิทธิมนุษยชน และนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน หรือด้านอื่น ๆ ตามที่บริษัทกำหนด
- มีความสามารถด้านเทคโนโลยีที่ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ
- สามารถตอบสนองต่อปริมาณความต้องการสินค้าที่อาจมีการเปลี่ยนแปลงของอุปสงค์และอุปทานได้อย่างยืดหยุ่น
- จัดให้มีการประเมินคู่ค้า และแจ้งผลการประเมินให้ทราบเป็นรายปี พร้อมข้อเสนอแนะในการปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
- จัดทำสัญญา/ข้อตกลงในการดำเนินธุรกิจร่วมกัน สำหรับผู้ส่งมอบหลัก

การประเมินความเสี่ยงจากคู่ค้า

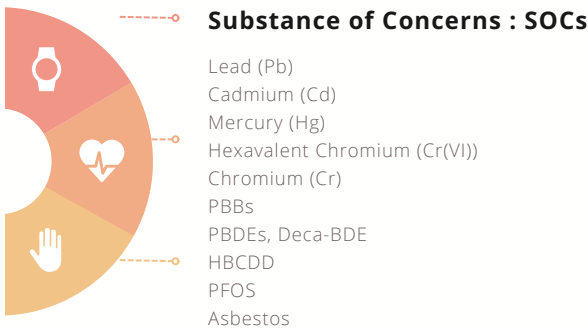
ความเสี่ยง	มาตรการรองรับ
ส่งซื้อสินค้านำเข้าไม่ทันเวลา เช่น เหล็กและชิ้นส่วนประกอบ อะไหล่เครื่องจักรจากต่างประเทศ	1. เกิดจากสถานการณ์ภัยพิบัติทางธรรมชาติ เช่น สึนามิ, พายุ, น้ำท่วม เป็นต้น 2. สถานการณ์ตู้คอนเทนเนอร์ไม่เพียงพอ 3.สายเรือ และ/หรือ สายการบินหนาแน่น หรือยกเลิก การเดินเรือ และ/หรือ ยกเลิกเที่ยวบิน บริษัทฯ ได้จัดทำมาตรการรองรับโดยกระจายแหล่งซื้อสินค้าและวางแผนการจัดซื้อ ตลอดจนมาตรการแผนฉุกเฉินต่าง ๆ เพื่อรองรับไม่ให้สายการผลิตหยุดชะงัก

นโยบายการให้ Credit Team

บริษัทฯ ได้มีการกำหนดระยะเวลาการจ่ายเงินให้กับคู่ค้าโดยมีระยะเวลาการวางบิลช่วงต้นเดือน และบริษัทฯ จะทำการชำระค่าสินค้าและบริการทุกสิ้นเดือน

การควบคุมสารต้องห้ามในวัตถุดิบ

ทั้งนี้บริษัทฯ มีการควบคุมสารต้องห้ามในวัตถุดิบจากคู่ค้า โดยการขอใบรับรองผลิตภัณฑ์จากคู่ค้า รวมทั้งสุ่มตรวจวัดปริมาณสารต้องห้าม (Substance of Concerns : SOC) ที่จัดเป็นสารอันตรายต่อสุขภาพและส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและสิ่งมีชีวิตในระบบนิเวศน์ตามข้อกำหนดของลูกค้า เช่น ตะกั่ว (Pb) แคดเมียม (Cd) ปรอท (Hg) โครเมียม (Cr6+) แร่ใยหิน (Asbestos) เป็นต้น ทั้งนี้หลักเกณฑ์เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าแต่ละราย



การพัฒนาคู่ค้า

ในปี 2566 บริษัทฯ ได้ดำเนินการตามนโยบายยกระดับพันธมิตรคู่ค้าให้มีความพร้อมทั้งในกระบวนการธุรกิจ ตลอดจนแบ่งปันสร้างคุณค่าสู่สังคม ทั้งนี้เพื่อสร้างความยั่งยืนให้เกิดขึ้นระหว่างห่วงโซ่อุปทาน โดยดำเนินการตรวจติดตามคู่ค้าในประเด็นด้านคุณภาพและการส่งมอบ การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม บรรษัทภิบาล จรรยาบรรณธุรกิจ การต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน และครอบคลุมหลักสิทธิมนุษยชน ตลอดจนพัฒนาคู่ค้าด้านการรับรองให้เป็นไปตามมาตรฐานระบบคุณภาพทั้งนี้ได้ชี้แจงนโยบายด้านการทุจริตคอร์รัปชันผ่านจดหมายเป็นประจำทุกปี

การผลักดันให้คู่ค้าในกลุ่มธุรกิจใช้วัสดุรีไซเคิลให้มากขึ้น

บริษัทฯ ประสานงานเพื่อผลักดันให้คู่ค้าในกลุ่มธุรกิจใช้วัสดุรีไซเคิลให้มากขึ้นเพื่อลดการใช้ทรัพยากรจากแหล่งธรรมชาติ ปัจจุบันภาพรวมของบริษัทฯ มีการใช้วัสดุรีไซเคิลในกลุ่มธุรกิจ Casting อยู่ที่ระดับ 26.03 % ซึ่งมีปัจจัยบวกจากความสามารถของธุรกิจที่สามารถหลอมได้เองสามารถควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์ได้โดยตรงทำให้สามารถเลือกใช้วัสดุรีไซเคิลได้ในปริมาณสูง ส่วนกลุ่มธุรกิจ Forging ที่ใช้ผลิตภัณฑ์ประเภทเหล็กเส้นกลมสำเร็จจากคู่ค้าทำให้การพัฒนาเพิ่มสัดส่วนวัสดุรีไซเคิลถูกจำกัด ซึ่งเป็นความท้าทายในการพัฒนาร่วมกับคู่ค้าในระยะยาว

เศรษฐกิจหมุนเวียน



กลยุทธ์ทางการตลาดและกลุ่มเป้าหมาย

- **รักษาและเสริมสร้างความสัมพันธ์ให้แข็งแกร่ง**

พัฒนาความสัมพันธ์และรักษาไว้ด้วยฐานลูกค้าปัจจุบันทั้งลูกค้าญี่ปุ่นและลูกค้ายุโรปโดยการเข้าร่วมกิจกรรมทางการตลาดต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นการเสนอโครงการ หรือกิจกรรมในการลดต้นทุนการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการแข่งขันด้านราคาและเพิ่มคุณภาพสินค้า

- **ขยายและต่อยอดงานในกลุ่มธุรกิจ EV**

จากประสบการณ์การผลิตชิ้นส่วน EV ให้ลูกค้าเกิดความมั่นใจและต้องการขยายกำลังการผลิตของสายการผลิตปัจจุบัน เพิ่มขึ้นจากเดิม

- **ขยายและต่อยอดงานในกลุ่มลูกค้า Premium**

เนื่องจากบริษัทฯ ได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าให้ผลิตสินค้าระดับ Premium ซึ่งทางทีมการตลาดเล็งเห็นว่าปัจจุบันลูกค้าเหล่านี้มีความสนใจให้ทางบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตรวมถึงงานที่เป็น New project development ทั้งนี้ด้วยเหตุผลจากปัจจัยความเสี่ยงด้านการขนส่งจากต่างประเทศของ Supplier ปัจจุบัน และจุดแข็งที่บริษัทฯ สามารถตอบโจทย์ด้านคุณภาพในการผลิตสินค้า

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายใหม่

- **กลุ่มลูกค้าที่ต้องการชิ้นงานน้ำหนักเบา (Light weight part)**

การออกแบบงานน้ำหนักเบาเป็นหนึ่งในตัวขับเคลื่อนหลักในปัจจุบันในการลดการใช้พลังงานของยานพาหนะ วิธีการออกแบบสำหรับส่วนประกอบน้ำหนักเบา กลยุทธ์การใช้วัสดุที่มีคุณสมบัติเฉพาะที่ดีและวัสดุไฮบริดถูกนำมาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของชิ้นส่วนสำหรับการใช้งานยานยนต์ และบริษัทฯ สามารถตอบโจทย์สำหรับกลุ่มงานน้ำหนักเบาที่ใช้วัสดุอลูมิเนียม ไม่ว่าจะเป็นการผลิตด้วยกระบวนการหล่อหรือการตีขึ้นรูปซึ่งเราได้รับการติดต่อจากลูกค้าเพื่อร่วมศึกษาความเป็นไปได้ของทั้งการทดลองเปลี่ยนใช้วัสดุน้ำหนักเบา (Material transformation) และการทดลองทั้งเปลี่ยนใช้วัสดุน้ำหนักเบาและกระบวนการขึ้นรูป (Material & Process transformation)

- **กลุ่มธุรกิจ EV**

ตลาดรถ EV มีความน่าสนใจและยังคงมีโอกาสด้านการตลาด สะท้อนจากแนวโน้มยอดขายรถ EV ที่เติบโตต่อเนื่องอย่างก้าวกระโดด เพิ่มขึ้น 17 เท่า ภายในเวลาเพียง 3 ปี



การตลาดและการแข่งขัน

สำหรับยอดขายรถยนต์ในปี 2566 มียอดการผลิตอยู่ที่ 1.84 ล้านคัน จากผล กระทบของ สงครามรัสเซีย-ยูเครนที่อาจกระทบต่อห่วงโซ่การผลิตรถยนต์และปัญหาการขาดแคลนเซมิคอนดักเตอร์รวมทั้งต้นทุนการผลิตรถยนต์ในตลาดโลกที่ปรับตัวสูงขึ้นตามราคาวัตถุดิบ ขณะที่ยอดขายรถยนต์ในประเทศปี 2566 ลดลง 8.7 หรือมียอดขายอยู่ที่ 775,780 คัน ซึ่งเป็นแรงกดดันด้านเงินเฟ้อจากผลกระทบของสงครามรัสเซีย-ยูเครน อีกทั้งทิศทางดอกเบี้ยขาขึ้นคาดว่าจะส่งผลให้กำลังซื้อของผู้บริโภคยังฟื้นตัวได้จำกัด

ส่วนยอดส่งออกรถยนต์ในปี 2566 มีแนวโน้มขยายตัวอยู่ที่ 1.0 ล้านคัน มีแนวโน้มฟื้นตัวดีขึ้นกว่าปีที่ผ่านมา แต่ยังคงเป็นการฟื้นตัวอย่างช้า ๆ ตามการทยอยฟื้นตัวของเศรษฐกิจประเทศคู่ค้า

อย่างไรก็ตาม แม้ว่าอุตสาหกรรมการผลิตรถยนต์ของไทยจะมีแนวโน้มฟื้นตัวดีขึ้น แต่ยังมี ความเสี่ยงของอุตสาหกรรมยานยนต์ในอีก 2- 3 ปีข้างหน้า ได้แก่

- ปัญหาขาดแคลนเซมิคอนดักเตอร์ทั่วโลกคาดว่าจะมีแนวโน้มยาวนานกว่าที่คาด
- ต้นทุนวัตถุดิบต่างๆ ที่ปรับตัวสูงขึ้นในตลาดโลกที่อาจส่งผลกระทบต่อห่วงโซ่อุปทาน การผลิตรถยนต์ไทยเนื่องจากการคว่ำบาตรรัสเซียทำให้ราคาพลังงานและราคาวัตถุดิบ สินค้าโภคภัณฑ์หลายตัวในตลาดโลกปรับตัวสูงขึ้นมาก และทำให้ต้นทุนการผลิตรถยนต์ ปรับตัวสูงขึ้นตามไปด้วย
- การปรับตัวเพื่อเข้าสู่ตลาด EV ตามนโยบายของรัฐบาลภายในปี 2530 ซึ่งมีผลโดยตรง กับผู้ผลิตชิ้นส่วนเครื่องยนต์สันดาปภายใน
- แนวโน้มการเติบโตของธุรกิจ Car sharing และการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมของผู้บริโภคคนรุ่นใหม่ให้ความสำคัญกับเรื่องการเป็นเจ้าของทรัพย์สินน้อยกว่าคนรุ่นเก่า
- ความขัดแย้งระหว่างจีนและไต้หวันซึ่งมีผลระยะยาวกับวัตถุดิบต้นน้ำในการผลิตเซมิคอนดักเตอร์
- ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนค่าเงินอาจมีผลกระทบกับการลงทุนของเครื่องจักร ใหม่ รวมถึงวัสดุและอุปกรณ์ ที่ต้องซื้อด้วยสกุลเงิน USD



1.84

การผลิตรถยนต์ (ล้านคัน)

0.77

ยอดขายรถยนต์ในประเทศ (ล้านคัน)

1.11

ยอดการส่งออกรถยนต์ (ล้านคัน)

การสร้างความสัมพันธ์ อันแข็งแกร่งกับลูกค้า

นโยบายและแนวปฏิบัติต่อลูกค้า

บริษัทฯ ตระหนักถึงความสำคัญของลูกค้า จึงได้กำหนดนโยบายในการปฏิบัติต่อลูกค้าดังนี้

- บริการลูกค้าด้วยความสุภาพ มีความกระตือรือร้น พร้อมให้การบริการต้อนรับด้วยความจริงใจเต็มใจ, ตั้งใจ บริการด้วยความรวดเร็ว ถูกต้อง และน่าเชื่อถือ
- รักษาความลับของลูกค้า และไม่นำไปใช้เพื่อประโยชน์ของตนเอง หรือผู้ที่เกี่ยวข้องโดยมิชอบ
- ให้ข้อมูลข่าวสารที่ถูกต้อง เพียงพอ และทันต่อเหตุการณ์แก่ลูกค้า เพื่อให้ทราบเกี่ยวกับบริการโดยไม่มีภาระโฆษณาเกินความเป็นจริงที่เป็นเหตุให้ลูกค้าเข้าใจผิดเกี่ยวกับคุณภาพ หรือเงื่อนไขใด ๆ ของบริการของบริษัทฯ
- ให้คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีการให้บริการของบริษัทฯ ให้มีประสิทธิภาพและเป็นประโยชน์กับลูกค้าสูงสุด

การรักษาความลับของลูกค้า

บริษัทฯ มีนโยบายในการรักษาข้อมูลความลับของบริษัทฯ ของลูกค้าหรือที่เกี่ยวข้องกับกิจการใด ๆ ที่บริษัทฯ ไม่เปิดเผยโดยเคร่งครัดทั้งนี้เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการข้อมูลความลับให้มีมาตรฐานในการดูแล และจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ และเพื่อสร้างความตระหนักในการดูแลข้อมูลความลับ และนำไปสู่การป้องกันข้อมูลความลับรั่วไหล

ผลการดำเนินงานในปี 2566

บริษัทฯ คำนึงถึงการตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า ซึ่งถือเป็นหัวใจสำคัญของการพัฒนาธุรกิจโดยมีการแลกเปลี่ยนและการมีส่วนร่วมกับกิจกรรมต่าง ๆ ของลูกค้าอย่างสม่ำเสมอตั้งแต่การรับทราบนโยบายของลูกค้าด้านต่างๆ รวมถึงการออกแบบและพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่องเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและมีความปลอดภัยคำนึงถึงการใช้วัตถุดิบและกระบวนการที่ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมด้วยต้นทุนที่แข่งขันได้เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า เพราะเป้าหมายคือการส่งมอบงานและบริการที่มีคุณภาพและเป็นที่ยอมรับตามมาตรฐานสากล บริษัทฯ จึงมีนโยบายในการบริหารงานเชิงระบบ

เปิดโอกาสให้ตัวแทนจำหน่ายของลูกค้าได้เข้าพบปะพนักงาน และมอบสิทธิพิเศษให้กับพนักงาน จัดกิจกรรมแสดงรถยนต์เพื่อส่งเสริมการขาย และกระตุ้นการซื้อกลุ่มรถยนต์ที่บริษัทฯ มีส่วนร่วมในการผลิต

ความพึงพอใจจากลูกค้าโดยเฉลี่ย ปี 2566

88.94%

การเข้าร่วมกิจกรรมต่าง ๆ ที่ลูกค้าจัดขึ้น

บริษัทฯ มีนโยบายในการรักษาข้อมูลความลับของบริษัทฯ ของลูกค้าหรือที่เกี่ยวข้องกับกิจการใด ๆ ที่บริษัทฯ ไม่เปิดเผยโดยเคร่งครัดทั้งนี้เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการข้อมูลความลับให้มีมาตรฐานในการดูแลและจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ และเพื่อสร้างความตระหนักในการดูแลข้อมูลความลับ และนำไปสู่การป้องกันข้อมูลความลับรั่วไหล



การดำเนินงานทางด้านภาษี

นโยบายด้านภาษี

เพื่อให้มั่นใจว่าการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ และบริษัทย่อยเป็นไปตามแนวปฏิบัติที่เป็นมาตรฐานสากลยึดมั่นในการดำเนินธุรกิจด้วยความโปร่งใสและเป็นธรรมตลอดจนยึดมั่นในความรับผิดชอบต่อสังคมและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกกลุ่มตามหลักบรรษัทภิบาลที่ดีและจรรยาบรรณทางธุรกิจ บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบายการปฏิบัติด้านภาษี ดังนี้

1. วางแผนและแนวทางปฏิบัติด้านภาษีอากร

- ให้บริหารจัดการด้านภาษีอากร โดยการเสียภาษีอากรให้ถูกต้องตามแนวทางที่กฎหมายกำหนด เพื่อรักษาชื่อเสียงและความสัมพันธ์ที่ดีขององค์กรต่อหน่วยงานภาษีของรัฐที่เกี่ยวข้อง ตลอดจนมีการปฏิบัติทางด้านภาษีที่สอดคล้องไปในทิศทางเดียวกัน เพื่อให้กลุ่มบริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีที่เหมาะสม และสร้างมูลค่าให้แก่ผู้ถือหุ้น
- ให้นำส่งภาษีอากรหรือขอคืนภาษีอย่างถูกต้องภายในกำหนดเวลา
- ให้มีการวางแผน ศึกษา วิเคราะห์ ผลกระทบทางภาษีสำหรับโครงการลงทุนต่างๆ ของกลุ่มบริษัทฯ ให้เหมาะสมก่อนเข้าลงทุน

2. การประสานงานด้านภาษีกับหน่วยงานราชการ

- จัดให้มีผู้รับผิดชอบด้านภาษีในการประสานงานติดต่อกับหน่วยงานภาษีของรัฐที่มีความรู้ ทักษะด้านภาษีอากร โดยให้ข้อมูลทางภาษีที่ต้องตรงตามข้อเท็จจริงในการดำเนินธุรกิจ
- จัดให้มีการให้ความรู้คำปรึกษากับหน่วยงานต่างๆ และพนักงานภายในบริษัทฯ เกี่ยวกับภาษีอากร เพื่อให้ปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักกฎหมายภาษีอากร

3. ที่ปรึกษาภาษีอากร

บริษัทฯ ได้ให้ความร่วมมือและมีส่วนร่วมด้านภาษีกับรัฐบาลและกรมสรรพากรและมีความมุ่งมั่นในการดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์สุจริตและมีการดำเนินการทางด้านภาษีอย่างถูกต้องครบถ้วน มีความโปร่งใส ตรวจสอบได้ และตรงตามเวลาที่กำหนด

โดยในปี 2566 บริษัทฯ มีรายได้รวม 4,021.61 ล้านบาท และได้จ่ายภาษีให้รัฐบาลเป็นจำนวน 48.20 ล้านบาท



SMART PEOPLE

พัฒนาขีดความสามารถด้านทรัพยากรมนุษย์อย่างเป็นระบบในเชิงรุกตามศักยภาพของตนเอง และตามความต้องการของหน่วยงาน รวมทั้งสร้างพนักงานให้มีความรู้ ความคิดทันสมัย มีวิสัยทัศน์ ภาวะผู้นำ และมีความสามารถในการบริหารจัดการ รวมทั้งมีคุณธรรม จริยธรรม มุ่งมั่น และมีจิตสำนึกที่ดี



การพัฒนากักขังสำหรับช่างเทคนิคและวิศวกร สู่การสนับสนุน Smart Factory

On Plan **100 %**



ชั่วโมงการพัฒนาและฝึกอบรม

20 ชั่วโมง/คน/ปี **20%**
E - Learning Activity
ของจำนวนพนักงาน



อัตราการลาออกของพนักงาน

<12% ต่อปี



บริษัทฯ จัดทำแผนพัฒนาบุคลากร ภายใต้กรอบยุทธศาสตร์ของแผนพัฒนา ปี 2563-2567 และการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ตามแนวคิดสมรรถนะ (Competency) โดยคำนึงถึงปัจจัยแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง ประกอบด้วย วิสัยทัศน์ พันธกิจ วัฒนธรรมองค์กร กลยุทธ์บริษัท และข้อมูลบุคลากร สมรรถนะของบุคลากร ความก้าวหน้าตามสายงานสภาพการแข่งขันของอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น ทั้งนี้ เพื่อให้การพัฒนาบุคลากรมีความเป็นรูปธรรมที่ชัดเจน และสามารถดำเนินการได้อย่างเป็นระบบ

"พัฒนาพนักงานให้ยืนเหนือปัญหาประติมากรรม"

กลยุทธ์การพัฒนาขีดความสามารถ ด้านบุคลากร

(GRI 404-1)

บริษัทฯ ถือว่าทรัพยากรบุคคลเป็นสิ่งที่มีความสำคัญต่อการบริหารการดำเนินงาน ดังนั้นพนักงานทุกคน จะได้รับการฝึกอบรม พัฒนาความรู้ ทักษะ ทักษะ และพัฒนาความสามารถในการปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ อย่างมีระบบ และต่อเนื่อง เพื่อความก้าวหน้าในอาชีพการงาน บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ในการพิจารณาตามความเหมาะสม

แนวทางการฝึกอบรมและพัฒนา

1. การฝึกอบรมภายในบริษัท

ส่วนทรัพยากรบุคคลกำหนดหลักสูตรและจัดทำแผนฝึกอบรมประจำปี ซึ่งประกอบด้วยรายละเอียดหลักสูตรการฝึกอบรม ดังนี้

1.1 หลักสูตรตามความจำเป็น (Training Need) เป็นหลักสูตรที่จำเป็นต้องจัดฝึกอบรมให้กับพนักงาน

1. หลักสูตรตามกฎหมาย (Law Course) เป็นหลักสูตรที่หน่วยงานราชการกำหนดให้ต้องจัดฝึกอบรมหรือปฏิบัติตาม เพื่อให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด
2. หลักสูตรตามนโยบาย (Company Policy Course) เป็นหลักสูตรที่กำหนดให้อบรมเพื่อให้สามารถตอบสนองต่อสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไปอย่างรวดเร็ว
3. หลักสูตรความต้องการของลูกค้า (Request by Customer Course) เพื่อให้เกิดความสอดคล้องกับนโยบายของลูกค้า

1.2 หลักสูตรตามคำร้องขอฝึกอบรมประจำปี (Training Request by Annual Survey) เพื่อพัฒนาความรู้ ความสามารถ และทักษะในการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน

1. หลักสูตรตามสายงานหรือลักษณะงานเฉพาะด้าน (Function) เป็นหลักสูตรเกี่ยวกับการทำงานที่เฉพาะเจาะจงของแต่ละหน่วยงาน ตำแหน่งงาน และสายอาชีพ
2. หลักสูตรเกี่ยวกับคุณภาพ (Quality) เป็นหลักสูตรที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐานคุณภาพ รวมถึงหลักสูตรที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมส่งเสริมคุณภาพต่าง ๆ
3. หลักสูตรเกี่ยวกับงานใหม่ (New Project) เป็นหลักสูตรที่จัดเพื่อเตรียมความพร้อมให้กับพนักงานสำหรับโครงการใหม่ๆ
4. หลักสูตรทั่วไป (General Course) เป็นหลักสูตรทั่วไปที่ต้องการฝึกอบรมทบทวนหรือเกิดจากผลการตรวจสอบคุณภาพระบบการควบคุมภายในหรือเกิดจากปัญหาหรือผลจากการปฏิบัติงาน (KPI) หรืออื่น ๆ ตามความเหมาะสม

2. การส่งบุคลากรไปฝึกอบรมกับสถาบันภายนอก

บริษัทฯ ให้ส่วนทรัพยากรบุคคลทำการติดต่อและรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับหลักสูตรฝึกอบรมที่จัดโดยสถาบันภายนอกต่าง ๆ อันจะเป็นประโยชน์ต่อการปฏิบัติงาน

3. การให้ทุนการศึกษาและการดูงาน

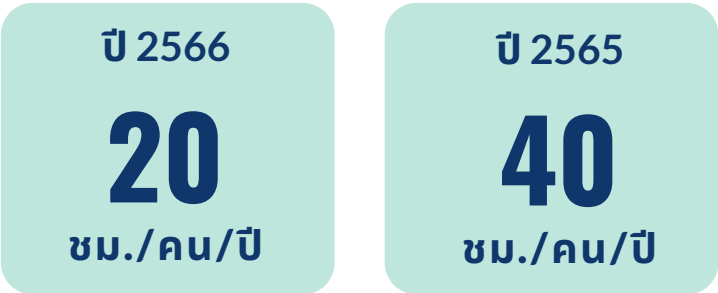
ส่วนทรัพยากรบุคคลจะเป็นผู้ประสานงานในการให้ทุนการศึกษาของบริษัทฯ แก่พนักงานที่ทำงานให้กับบริษัทฯ เพื่อเป็นการศึกษาเพิ่มเติมการปรับวุฒิการศึกษาการปรับระดับขั้นหรือตำแหน่งขั้นบังคับบัญชา และเสริมสร้างคุณภาพบุคลากร รวมถึงการดูงานทั้งในประเทศและต่างประเทศอย่างต่อเนื่องตามความต้องการและความจำเป็นของหน่วยงาน ตลอดจนแนวโน้มและทิศทางด้านธุรกิจของบริษัทฯ

จากการขยายตัวทางธุรกิจทำให้บริษัทฯ มีพนักงานเพิ่มขึ้น ในขณะเดียวกันยังมีความท้าทายต่างๆ ที่จะทำอย่างไรจะเร่งพัฒนาพนักงานที่มีอยู่ให้ทันต่อการขยายธุรกิจ รวมทั้งสร้างการเรียนรู้ให้เป็นมาตรฐานเดียวกัน บริษัทฯ จึงได้ก่อตั้งศูนย์ฝึกทักษะและพัฒนาความสามารถพนักงาน (P.C.S. Training Center) เมื่อวันที่ 27 มิถุนายน 2557 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อ

1. กำหนดหลักสูตรการทำงานเพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับงานที่ต้องปฏิบัติ รวมถึงเรื่องความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. จำลองฐานฝึกจากกระบวนการทำงานจริงเพื่อให้พนักงานได้ฝึกก่อนเข้าปฏิบัติงาน
3. จัดทำคู่มือหรือตำราสำหรับสอนงานเพื่อให้พนักงานได้ศึกษาหาความรู้เพิ่มขึ้น
4. จัดอาจารย์ผู้สอนที่มีความรู้ทักษะในการปฏิบัติงานสามารถสอนงานได้เข้าใจตามมาตรฐานที่กำหนด
5. จัดห้องสำหรับอบรมความรู้ และจัดพื้นที่สำหรับฐานฝึกทักษะแต่ละหน่วยงานของแต่ละบริษัทฯ ตามกระบวนการทำงานจริง

หลักสูตร	จำนวนหลักสูตร	ผู้เข้าอบรม(คน)
ปฐมนิเทศ	23	414
ด้านสิ่งแวดล้อม	16	265
ด้านความปลอดภัย	33	911
ระบบคุณภาพ	12	767
การพัฒนาบุคลากร	38	315
การพัฒนาทักษะงาน	20	331
รวม	142	3,003

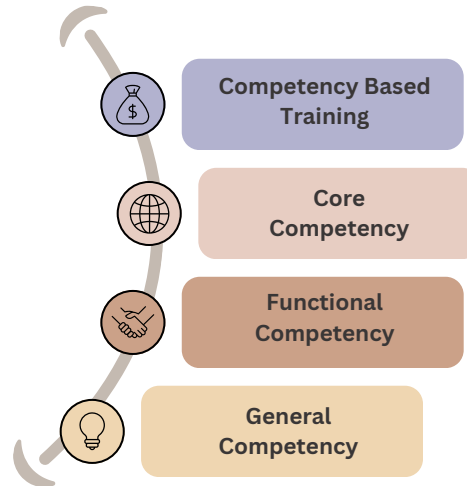
จำนวนชั่วโมงการฝึกอบรมของพนักงานโดยเฉลี่ย (ชั่วโมงต่อคนต่อปี)



กรอบการพัฒนาตามสมรรถนะ

ประเภทของสมรรถนะ (Competency) บริษัทฯ ได้จัดแบ่งสมรรถนะออกเป็น 3 กลุ่ม ดังนี้

1. Core Competency หมายถึง ความสามารถหลักที่ทุกคนในบริษัทฯ ต้องมีส่วนร่วม
2. General Competency หมายถึง ความสามารถทั่วๆ ไป เช่น กฎหมาย ความปลอดภัย สิ่งแวดล้อม ข้อกำหนดลูกค้า ด้านคุณภาพ เป็นต้น
3. Functional Competency หมายถึง ความสามารถในการทำงานเฉพาะตำแหน่งงาน ซึ่งแตกต่างกันตามหน้าที่และความรับผิดชอบ



General Competency

หลักสูตร : Root Cause Analysis Method



General Competency

หลักสูตร : Customer Complain Lesson Learn



Core Competency

หลักสูตร : จิตสำนึกด้านคุณภาพ



E - Learning Activity

หลักสูตร : กฎระเบียบ
ข้อบังคับการทำงาน



การจ้างงานและหลัก สิทธิมนุษยชน

(GRI 412-1)

“บริษัทมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามหลักการ การใช้แรงงานที่ดี Good Labor Practices: GLP”

บริษัทฯ ได้ประกาศเจตนารมณ์และได้รับประกาศเกียรติคุณเพื่อแสดงว่าได้มุ่งมั่นในการนำหลักการแนวปฏิบัติในการใช้แรงงานที่ดี (Good Labor Practices : GLP) มาใช้ในการบริหารจัดการด้านแรงงาน จากกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน ในปี 2564

นโยบายสิทธิมนุษยชน

บริษัทฯ ให้ความสำคัญต่อการเคารพสิทธิมนุษยชน อันเป็นคุณธรรมพื้นฐานของการทำงานและการอยู่ร่วมกันโดยการปฏิบัติต่อพนักงานและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกกลุ่มตามหลักสิทธิมนุษยชนอย่างเท่าเทียมปราศจากการเลือกปฏิบัติตามที่กฎหมายกำหนดและตามสนธิสัญญาที่แต่ละประเทศมีพันธกรณีจะต้องปฏิบัติตามและเพื่อให้มั่นใจว่าการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ ปลอดจากการละเมิดสิทธิมนุษยชน คณะกรรมการบริษัทจึงเห็นสมควรกำหนดแนวปฏิบัติด้านสิทธิมนุษยชนขึ้นเพื่อป้องกันการละเมิดสิทธิมนุษยชนในทุกกิจกรรมทางธุรกิจ



พนักงาน

บริษัทฯ มุ่งมั่นนำแนวปฏิบัติการใช้แรงงานที่ดี (Good Labor Practices : GLP) มาใช้เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติต่อพนักงานอย่างเป็นธรรมตามหลักสิทธิมนุษยชน และสร้างความตระหนักขึ้นพื้นฐานทางด้านกฎหมายแรงงานและเป็นการลดผลกระทบทางด้านการค้าอันเกิดจากปัญหาการใช้แรงงาน โดยบริษัทฯ ไม่มีการใช้แรงงานเด็กที่ผิดกฎหมาย การใช้แรงงานบังคับที่ผิดกฎหมาย ไม่มีการค้ามนุษย์ ยอมรับในความแตกต่างของมนุษย์ สนับสนุนกระบวนการปรับปรุงสภาพแวดล้อมและความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อนำไปสู่การยกระดับคุณภาพชีวิตของพนักงาน ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังเปิดโอกาสให้พนักงานดำเนินการเจรจาต่อรองเกี่ยวกับข้อตกลงที่ส่งผลกระทบต่อพนักงานผ่านกลไกของคณะกรรมการสวัสดิการในสถานประกอบการ การรับฟังความคิดเห็นผ่านช่องทางต่าง ๆ และการแสดงความคิดเห็นผ่านแบบสำรวจความผูกพันของพนักงานในรูปแบบกิจกรรม Happy Workplace เป็นต้น

ลูกค้า

บริษัทฯ ให้ความสำคัญในการรักษาความเป็นส่วนตัวของลูกค้าอย่างเคร่งครัด โดยมีระบบการจัดเก็บข้อมูลลูกค้าอย่างปลอดภัย มีมาตรการรักษาความลับของลูกค้า ไม่ส่งต่อข้อมูลโดยไม่ได้รับความยินยอมจากลูกค้าและไม่นำข้อมูลไปใช้เพื่อประโยชน์ของตนเองหรือผู้อื่นโดยมิชอบ บริษัทฯ มุ่งเน้นและพัฒนามาตรฐานในการดูแล ปกป้องข้อมูลของลูกค้าให้มีประสิทธิภาพมากที่สุด ตามแนวทางการใช้ข้อมูลภายใน การควบคุมภายใน และการควบคุมเอกสารตามมาตรฐานระบบ ISO/IATF 16949



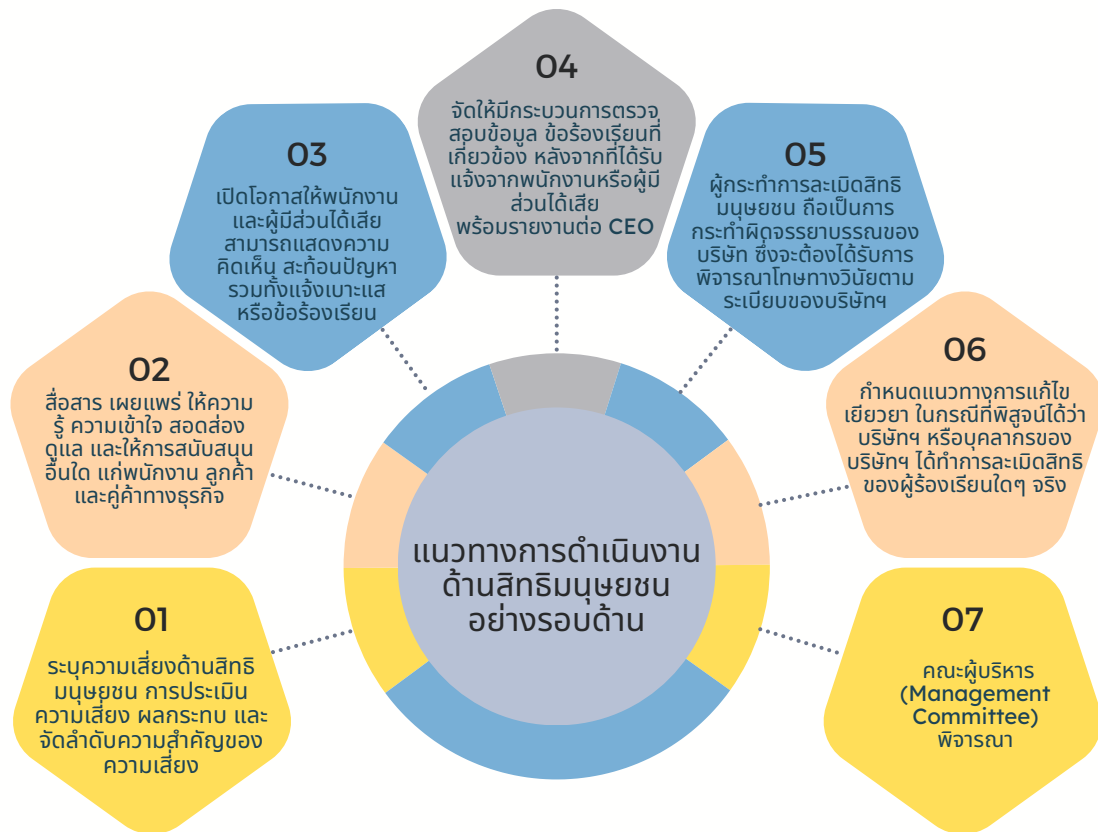
คู่ค้า

บริษัทฯ คาดหวังที่จะร่วมงานกับคู่ค้า ผู้รับเหมา ผู้จัดส่งวัตถุดิบ ผู้ส่งมอบสินค้าหรือบริการที่มีการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน ผ่านการคัดกรองคู่ค้าที่มีแนวทางจัดการด้านสิทธิมนุษยชน การสร้างความร่วมมือกับคู่ค้าเพื่อส่งเสริมและสนับสนุนการดำเนินงานด้านสิทธิมนุษยชน พร้อมคำนึงถึงประเด็นการใช้แรงงานเด็ก แรงงานบังคับและการค้ามนุษย์ในกิจกรรมทางธุรกิจของห่วงโซ่อุปทาน ตามนโยบายและแนวทางการบริหารจัดการความยั่งยืนที่เกี่ยวข้องกับคู่ค้า และนโยบายการจัดซื้อจัดจ้างของบริษัทฯ ทั้งนี้บริษัทฯ ยังมีกระบวนการติดตามการดำเนินงานของคู่ค้าที่สำคัญผ่านการประเมินและตรวจสอบด้านคุณภาพและความยั่งยืนเป็นประจำทุกปี



ชุมชนและสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ ให้ความสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจที่รับผิดชอบต่อชุมชน สังคม และสิ่งแวดล้อม โดยมีนโยบายอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม เป็นแนวทางปฏิบัติเพื่อใช้ในการดำเนินธุรกิจให้ส่งผลกระทบต่อชุมชน สังคมและสิ่งแวดล้อม น้อยที่สุด โดยปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบข้อบังคับและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในกิจกรรมต่าง ๆ ของบริษัทฯ อย่างต่อเนื่องและเคร่งครัด ทั้งนี้บริษัทมีการประเมินผลกระทบต่อด้านสิ่งแวดล้อม สุขภาพและชุมชน โดยมีกระบวนการรับฟังข้อคิดเห็น ข้อเสนอแนะผ่านแบบสำรวจความคิดเห็นชุมชน เพื่อให้ชุมชนที่อาศัยอยู่ใกล้บริษัทฯ สามารถแจ้งข้อกังวลเกี่ยวกับผลกระทบจากการดำเนินงานของบริษัทฯ เพื่อนำไปสู่การแก้ไขปรับปรุงในด้านต่าง ๆ ต่อไป



การจ้างงานคนพิการ

เพื่อให้คนพิการได้มีโอกาสใช้ความสามารถมีรายได้ พึ่งพาตนเองได้ และลดภาระของครอบครัว บริษัทฯ จึงมีการจ้างงานคนพิการตามพระราชบัญญัติส่งเสริมและพัฒนาคุณภาพชีวิตคนพิการ

ในปี 2566 บริษัทฯ มีพนักงานประจำที่ขึ้นทะเบียนเป็นผู้พิการ โดยจ้างงานตามมาตรา 33 จำนวน 20 คน ตามที่กฎหมายกำหนด อัตราส่วน 1 : 100 คน จัดให้มีสัมปทานโดยการจ้างสถานที่จำหน่ายสินค้าหรือบริการ ภายในบริเวณบริษัทฯ ให้กับผู้พิการ ตามมาตรา 35 จำนวน 1 คน

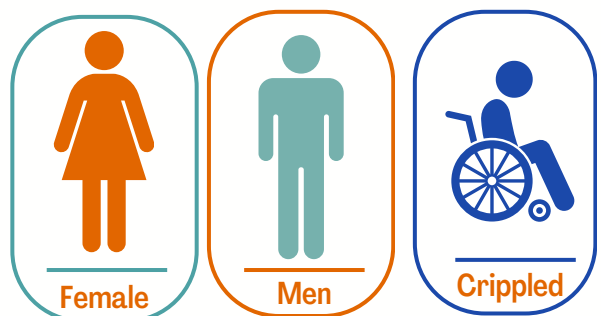
เสรีภาพในการแสดงความคิดเห็นเพื่อพัฒนาคุณภาพชีวิตการทำงาน

บริษัทฯ ได้จัดช่องทางให้พนักงานได้แสดงความคิดเห็น รวมทั้งจัดให้มีคณะกรรมการสวัสดิการในสถานประกอบการเพื่อรับฟังและรวบรวมข้อเสนอแนะ เพื่อนำเสนอไปยังผู้บริหารและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องนำไปปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพชีวิต ทั้งในประเด็นด้านแรงงาน และด้านสิทธิมนุษยชน โดยผ่านช่องทางต่าง ๆ เช่น การสำรวจความสุขและความคิดเห็นผ่านแบบสอบถามและพนักงานสามารถแสดงความคิดเห็นโดยผ่านกล่องร้องทุกข์ที่มีไว้ในแต่ละโรงงาน เป็นต้น

การประเมินความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชน

ในปี 2566 บริษัทฯ ไม่พบประเด็นความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนในองค์กรและในห่วงโซ่อุปทานทางธุรกิจตลอดจนไม่มีเหตุการณ์ละเมิดสิทธิมนุษยชนในองค์กร

EMPLOYEES BY GENDER



32%

68%

1%

667 คน

1,429 คน

20

2,069 คน



เปิดโอกาสให้ผู้พิการเข้ามาขายสลากกินแบ่งรัฐบาลภายในพื้นที่โรงอาหารของบริษัทฯ

ข้อมูลเกี่ยวกับพนักงาน

บริษัทฯ ให้ความสำคัญต่อคุณค่าของพนักงานและถือว่าเป็นทรัพยากรที่มีค่าที่สุดขององค์กร บริษัทฯ ได้ปรับปรุงระบบบริหารทรัพยากรบุคคลในรูปแบบต่าง ๆ ให้มีความยืดหยุ่น เพื่อเพิ่มความสามารถในการปรับตัวขององค์กรในเรื่องของการจ้างงาน พนักงานและสภาพการทำงานโดยทบทวนระบบการบริหารทรัพยากรบุคคลปัจจุบันอันเป็นส่วนที่เป็นโครงสร้างหรือหลักการพื้นฐาน และพัฒนาระบบเพิ่มเติมในรูปแบบต่าง ๆ ซึ่งสามารถตอบโจทย์หรือตอบสนองต่อความต้องการของพนักงานในแต่ละกลุ่มได้มากยิ่งขึ้น

จำนวนพนักงาน

1) จำนวนพนักงาน

จำนวนพนักงาน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2566 และวันที่ 31 ธันวาคม 2565 ของบริษัทและบริษัทย่อยในต่างประเทศมีดังนี้

บริษัท	ปี 2566		ปี 2565	
	ชาย	หญิง	ชาย	หญิง
1. PCSGH	1,429	667	1,511	655
2. PHG	-	-	4	-
3. PWG	-	-	132	10
4. PWH	-	-	-	-
5. PWK	-	-	1	1
รวม	1,429	667	1,648	666

	ชาย	หญิง	ชาย	หญิง
1. พนักงานประจำ	1,429	667	1,648	666
2. พนักงานชั่วคราว	-	-	-	-

จำนวนพนักงานของบริษัทในประเทศแบ่งตามสายงานหลักมีดังนี้

สายงาน	ปี 2566	ปี 2565
1. ส่วนผลิต Forging	70	84
2. ส่วนผลิต Die Casting	208	174
3. ส่วนผลิต Machining	1,063	1,101
4. ส่วนสนับสนุน	625	586
5. ส่วนขายและการตลาด	24	22
6. ส่วนสำนักงาน	106	199
รวม	2,096	2,166

2) นโยบายการบริหารค่าจ้างและสวัสดิการ

บริษัทฯ มีนโยบายที่จะบริหารค่าจ้าง และสวัสดิการ ให้เป็นไปตามโดยความยุติธรรมและเหมาะสม สามารถแข่งขันได้กับตลาดแรงงาน เพื่อที่จะให้พนักงานปฏิบัติงานกับบริษัทฯ ด้วยความพอใจ ได้รับอัตราค่าจ้างและสวัสดิการเหมาะสมกับตำแหน่งหน้าที่ความรับผิดชอบของงาน และการควบคุมบังคับบัญชา รวมทั้งมีนโยบายในการพิจารณาปรับเพิ่มค่าจ้าง และจ่ายเงินรางวัลให้กับพนักงานสม่ำเสมอทุกปี ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับผลการดำเนินงานของบริษัทฯ และผลการปฏิบัติงานของพนักงานแต่ละคน การกำหนดค่าจ้าง และสวัสดิการนั้น บริษัทฯ ได้นำปัจจัยต่าง ๆ มาประกอบการพิจารณา ดังนี้

1. สอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย
2. สอดคล้องกับสภาพทางเศรษฐกิจทั่วไปของประเทศ
3. แข่งขันได้กับอัตราค่าจ้างของบริษัทอื่น ๆ ที่มีสถานะใกล้เคียงกับบริษัทฯ
4. หน้าที่ความรับผิดชอบ ตำแหน่งและระดับของพนักงานแต่ละคน
5. สถานการณ์และความจำเป็นของบริษัทฯ

3) หลักเกณฑ์การประเมินผลงานพนักงาน

1. การประเมินผลเป็นการจัดหาข้อมูลเพื่อใช้ในการปรับค่าจ้างเงินเดือน และการจ่ายโบนัส ประจำปี
2. เป็นการให้โอกาสหัวหน้างานเพื่อทบทวนพฤติกรรมที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานของพนักงาน
3. เป็นการตรวจสอบจุดเด่น และจุดด้อย เพื่อให้ผู้บังคับบัญชามอบหมายงานหรือใช้ประโยชน์จากพนักงานแต่ละคนได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. เป็นการลดอัตราการเข้า – ออกจากงานของพนักงาน การประเมินผลการปฏิบัติงานช่วยให้ทราบถึงสาเหตุที่อยู่เบื้องหลังการเข้า – ออก จากงานของพนักงาน
5. เป็นการตรวจสอบกระบวนการสรรหาและคัดเลือกพนักงานการประเมินผลช่วยประเมินประสิทธิภาพกระบวนการ
6. การสรรหาและคัดเลือกพนักงานว่าพนักงานที่รับเข้ามาสามารถปฏิบัติงานได้ตามที่บริษัทฯ คาดหวังไว้

ระดับคะแนนการประเมิน

1-- ควรปรับปรุง หมายถึง ไม่ค่อยปรากฏคุณลักษณะ หรือปรากฏพฤติกรรมบ่งชี้ไม่ชัดเจน หรือเกิดขึ้นน้อย

2-- พอใช้ หมายถึง ปรากฏคุณลักษณะเด่นชัดพอสมควร มีลักษณะค่อนข้างหลากหลายสะท้อนคุณภาพในระดับเป็นที่ยอมรับพอใช้ หรือ ปรากฏร่องรอยคุณภาพบ้าง

3-- ดี หมายถึง ปรากฏคุณลักษณะเด่นชัดพอสมควร มีลักษณะค่อนข้างหลากหลายสะท้อนคุณภาพในระดับเป็นที่ยอมรับดีพอสมควร หรือ ปรากฏร่องรอยคุณภาพค่อนข้างชัดเจน

4-- ดีมาก หมายถึง ปรากฏคุณลักษณะเด่นชัด มีลักษณะค่อนข้างหลากหลาย หรือสะท้อนคุณภาพในระดับเป็นที่ยอมรับเป็นส่วนใหญ่ มีความต่อเนื่องเชิงคุณภาพค่อนข้างมาก โดยปรากฏร่องรอยคุณภาพจากแหล่งต่างๆสอดคล้องกันอย่างชัดเจน

5-- ดีเลิศ หมายถึง ปรากฏคุณลักษณะเด่นชัดยิ่ง มีลักษณะหลากหลาย หรือสะท้อนคุณภาพในระดับเป็นที่ยอมรับอย่างกว้างขวาง บรรลุผลสัมฤทธิ์เกือบทุกครั้งตามเป้าหมาย

4) ค่าตอบแทนพนักงาน

ค่าตอบแทน	ปี 2566		ปี 2565	
	ราย	ล้านบาท	ราย	ล้านบาท
ค่าตอบแทน	2,584	566.9	2,581	591.5
เงินรางวัล	2,094	39.7	1,923	46.5
รวม	-	631.3	-	613.4

บริษัทฯ มีพนักงานทั้งหมด 2,096 คน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2566 โดยในปี 2566 บริษัทได้จ่ายผลตอบแทนให้แก่พนักงานจำนวนทั้งสิ้น 631.3 ล้านบาท ซึ่งค่าตอบแทนได้แก่ เงินเดือน ค่าล่วงเวลา ค่าครองชีพ ค่ารถ ค่าอาหาร เงินประกันสังคม เป็นต้น ซึ่งสัดส่วนค่าตอบแทนพนักงานชายต่อพนักงานหญิง คิดเป็น พนักงานชายร้อยละ 69.66 พนักงานหญิงร้อยละ 30.34

5) การจัดสวัสดิการที่เหมาะสมและการให้การสนับสนุนอื่น (GRI 401-2)

พนักงานของบริษัทฯ ยังได้รับสวัสดิการอื่น ๆ เพื่อลดภาระค่าครองชีพรวมทั้งการยกระดับคุณภาพชีวิตของพนักงานครอบคลุมไปถึงครอบครัวพนักงาน อันจะส่งผลต่อการปฏิบัติงานและการดำรงชีวิตของพนักงานให้ดีขึ้นดังนี้

1. ปรับเพิ่มเงินช่วยเหลือค่าอาหารกลางวันและควบคุมราคาอาหารให้อยู่ในราคาที่ต่ำกว่าราคากองตลาด
2. การให้บริการห้องพยาบาลตามกฎหมายกำหนด
3. ประกันชีวิตและประกันอุบัติเหตุกลุ่ม และมีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี
4. สวัสดิการเงินช่วยเหลือทุนการศึกษาบุตร ค่ามนบุตร เงินช่วยเหลือกรณีสมรส บวช และบิดามารดาของพนักงานเสียชีวิต
5. เปิดโอกาสให้พนักงานได้มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะผ่านระบบสื่อสารภายใน

กระบวนการจัดการกับข้อร้องเรียนต่อข้อปฏิบัติด้านแรงงาน

เมื่อพนักงานมีความไม่พอใจหรือมีความทุกข์อันเกิดขึ้นเนื่องจากการทำงาน ไม่ว่าจะเป็นเรื่องสภาพการทำงาน สภาพการจ้าง การบังคับบัญชา การสั่งหรือมอบหมายงาน การจ่ายค่าตอบแทนในการทำงาน หรือประโยชน์อื่น หรือการปฏิบัติใดที่ไม่เหมาะสมระหว่างบริษัท หรือผู้บังคับบัญชาต่อพนักงาน หรือระหว่างพนักงานด้วยกัน บริษัทฯ กำหนดวิธีการและขั้นตอนในการดำเนินการไว้ในคู่มือพนักงาน พร้อมกับจัดให้มีช่องทางในการร้องทุกข์ได้หลายช่องทาง เช่น จดหมาย อีเมล โทรศัพท์ หรือกล่องร้องทุกข์



อัตราการลาออกของพนักงาน

12.46% ต่อปี

6) ค่าตอบแทนอื่น

กองทุนสำรองเลี้ยงชีพ (ไม่รวมบริษัทในต่างประเทศ)

บริษัทฯ ได้จัดทะเบียนจัดตั้งกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ เมื่อวันที่ 1 กันยายน 2556 ตามพระราชบัญญัติกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ พ.ศ. 2530 ภายใต้การจัดการของบริษัทหลักทรัพย์จัดการกองทุนไทยพาณิชย์จำกัด เพื่อเป็นการเก็บออมและสร้างหลักประกันให้แก่พนักงาน รวมทั้งพนักงานจะได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษี โดยเงินสะสมส่วนนี้จะขึ้นอยู่กับความสมัครใจและอายุงานของพนักงาน

บริษัทจะจ่ายเงินสมทบอัตราร้อยละ 3 ของเงินเดือนของพนักงานเข้ากองทุนสำรองเลี้ยงชีพและพนักงานจ่ายเงินสะสมเข้ากองทุนในอัตราร้อยละ 3 สูงสุดไม่เกินร้อยละ 15 ตามความสมัครใจ โดยไม่จำกัดอายุสมาชิก

เงินสมทบและผลประโยชน์ของลูกจ้างอายุงาน	ผลประโยชน์ของเงินสมทบ(ร้อยละ)
น้อยกว่า 3 ปี	0
ครบ 3 ปี ขึ้นไป แต่น้อยกว่า 5 ปี	25
ครบ 5 ปี ขึ้นไป แต่น้อยกว่า 7 ปี	50
ครบ 7 ปี ขึ้นไป แต่น้อยกว่า 9 ปี	75
ครบ 9 ปี ขึ้นไป	100

ในรอบปี 2566 บริษัทฯ ได้สมทบเงินเข้ากองทุนสำรองเลี้ยงชีพให้แก่พนักงาน ดังนี้

ค่าตอบแทน	ปี 2566	ปี 2565
จำนวนราย (คน)	871	893
ร้อยละ	46.38	51.08
จำนวนเงิน (ล้านบาท)	6.62	5.28

เสรีภาพในการแสดงความคิดเห็นเพื่อพัฒนาคุณภาพชีวิตการทำงาน

บริษัทฯ ได้จัดช่องทางให้พนักงานได้แสดงความคิดเห็น รวมทั้งจัดให้มีคณะกรรมการสวัสดิการในสถานประกอบการเพื่อรับฟังและรวบรวมข้อเสนอแนะ เพื่อนำเสนอไปยังผู้บริหารและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องนำไปปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพชีวิตทั้งในประเด็นด้านแรงงาน และด้านสิทธิมนุษยชน โดยผ่านช่องทางต่าง ๆ เช่น การสำรวจความสุขและความคิดเห็นผ่านแบบสอบถาม และพนักงานสามารถแสดงความคิดเห็นโดยผ่านกล่องร้องทุกข์ที่มีไว้ในแต่ละโรงงาน เป็นต้น



สุขภาพและความปลอดภัยในการทำงาน

บริษัทฯ มุ่งมั่นที่จะเป็นองค์กรที่ปราศจากอุบัติเหตุและการบาดเจ็บจากการทำงาน (Zero Accident) โดยคำนึงถึงความปลอดภัยของพนักงานรวมทั้งบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงานซึ่งมีการประเมินความเสี่ยงรอบด้านเพื่อกำหนดมาตรการด้านความปลอดภัย ปรับปรุงและพัฒนาอย่างต่อเนื่องเพื่อความก้าวหน้าด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการ

อาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงานถือว่าเป็นประเด็นที่สำคัญที่สุดประเด็นหนึ่งในการดำเนินธุรกิจ ของบริษัทฯ การบริหารจัดการความปลอดภัยที่ไม่เหมาะสมอาจส่งผลกระทบต่อการใช้ชีวิตประจำวันของกระบวนการผลิตและส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงานและผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ตลอดจนห่วงโซ่อุปทานอีกด้วย



อุบัติเหตุรวมลดลงจากปี 2565

ลดลง **42.86%**



อุบัติเหตุเล็กน้อย (ไม่หยุดงาน) ลดลงจากปี 2565

ลดลง **100%**



อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน ปี 2566

2 ราย



อุบัติเหตุถึงขั้นสูญเสียอวัยวะหรือเสียชีวิต ปี 2566

0 ราย

"ไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นสูญเสียอวัยวะ หรือเสียชีวิต"

ทั้งนี้บริษัทฯ จึงได้จัดทำกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อพนักงานและบุคคลภายนอกประกอบด้วย Safety Shop floor Management การตรวจวัดตรวจสอบความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมให้เหมาะสมกับการทำงาน รวมทั้งการจัดการสุขภาพของพนักงาน เพื่อยกระดับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยของบริษัทฯและบรรลุเป้าหมายสูงสุดในการเป็นองค์กรที่ปราศจากอุบัติเหตุและการบาดเจ็บจากการทำงาน

กิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัทฯ ดำเนินงานกิจกรรมด้านความปลอดภัยร่วมกับลูกค้า (TCC) อย่างต่อเนื่อง เพื่อยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน โดย ให้ความสำคัญสำหรับการระบุปัจจัยคุกคามหรือประเมินความเสี่ยงที่อันตรายในทุกขั้นตอนของการทำงานครอบคลุมทุกกิจกรรมในการปฏิบัติงานของพนักงานและผู้รับเหมาตลอดจนพัฒนาและต่อยอดโครงการด้านความปลอดภัยหลากหลายโครงการ ซึ่งโครงการที่โดดเด่นในปี 2566 มีดังนี้

OPERATIONAL DISCIPLINE วินัยในการปฏิบัติงาน

บริษัทฯ ให้ความสำคัญกับความเชื่อที่ส่งผลต่อพฤติกรรม (Mindset) ของพนักงาน โดยนำมาตรฐานการจัดการความปลอดภัยในกระบวนการผลิต มาบูรณาการปรับใช้ในการสร้างวินัยการปฏิบัติงานของพนักงาน เพื่อเสริมสร้างความแข็งแกร่งของคุณลักษณะที่ดีให้กับผู้บริหาร และพนักงานในทุกระดับ รวมถึงพัฒนาด้านมาตรฐานในการปฏิบัติงาน



มาตรฐานในการปฏิบัติงาน (Performance standards)

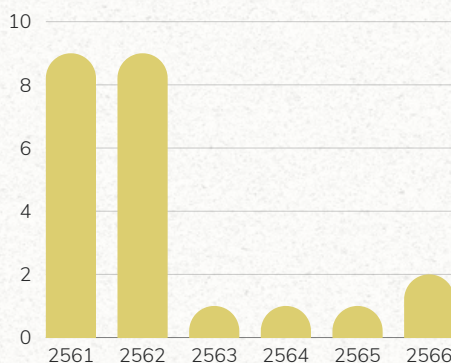
การบูรณาการวัฒนธรรมความปลอดภัยและระบบความปลอดภัยให้เป็นหนึ่งเดียวกันด้วยการสร้างวินัยในการปฏิบัติการ ได้แก่

1. ไม่สัมผัสเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่กำลังเคลื่อนไหวและขณะที่เครื่องจักรเคลื่อนไหว
2. ตัดพลังงานทุกครั้งก่อนเข้าไปในเครื่องจักร
3. ไม่ยืนร่างกายเข้าไปยังพื้นที่ที่มองไม่เห็น
4. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ถูกต้องก่อนและระหว่างปฏิบัติงาน
5. ไม่ใช้มือในการจัดการสิ่งผิดปกติภายในเครื่องจักร

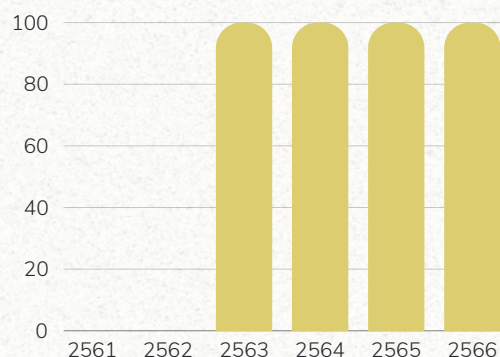
โดยในปี 2566 พบว่าผลประเมินการปฏิบัติตามวัฒนธรรมความปลอดภัย พนักงานปฏิบัติตาม 100 %

อย่างไรก็ตามจากผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิต พบว่าในปี 2566 เกิดอุบัติเหตุ ถึงขั้นหยุดงานขึ้น 2 เหตุการณ์ ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มุ่งมั่นพัฒนาและยกระดับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิตผ่านมาตรการรองรับอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้อุบัติเหตุเป็น 0 ประกอบไปด้วย

อุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน
ปี 2561-2566 (ราย)



การปฏิบัติตามวัฒนธรรมความปลอดภัย
ปี 2563-2566 (ร้อยละ)



RISK MANAGEMENT

การประเมินความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน

>>> TOP PERSONAL RISK : ความเสี่ยงสูง

จากการประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยของพนักงานและผู้รับเหมาในปีที่ผ่านมา พบว่ามีกิจกรรมที่มีความเสี่ยงสูงทั้งหมด 3 กิจกรรม ซึ่งบริษัทฯ ได้กำหนดมาตรการป้องกันที่เหมาะสม เพื่อรับมือกับความเสี่ยงต่างๆ ดังนี้



อุบัติเหตุที่มีความเสี่ยงถึงขั้นหยุดงาน

ส่งเสริมให้พนักงานปฏิบัติตามกฎ ระเบียบ และมาตรการด้านความปลอดภัย รวมทั้งติดตามและกำหนดให้หัวหน้างานตรวจสอบการปฏิบัติตามกฎ ระเบียบของพนักงาน และมาตรการต่อผู้บังคับบัญชาอย่างสม่ำเสมอ

01



การบาดเจ็บที่ดวงตาและนิ้วมือ

- ดำเนินการทบทวนมาตรฐานในการทำงาน
- ปรับปรุงอุปกรณ์ โดยการติดตั้งฝาครอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ช่วยลดความเสี่ยงและอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นกับนิ้วมือของพนักงาน
- การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) อย่างครบถ้วน

02



อุบัติเหตุรถยกจากการขับขี่ยานพาหนะ

- ดำเนินการรณรงค์เรื่องการขับอย่างปลอดภัย
- จัดทำกระบวนการตรวจสอบและรายงานผลการปฏิบัติตามกฎ ระเบียบ และมาตรการต่อผู้บังคับบัญชา

03

บริษัทฯ มุ่งหวังที่จะเสริมสร้างความแข็งแกร่งด้านความปลอดภัยส่วนบุคคล และรักษาวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยที่ดีอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ บริษัทฯ จึงได้ดำเนินโครงการเพื่อป้องกันและลดความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานข้างต้น เพื่อป้องกันอุบัติเหตุและสร้างสภาพแวดล้อมที่ปลอดภัยภายในองค์กร



SAFETY TRAINING : การฝึกอบรมด้านความปลอดภัย

พนักงาน

ฝึกอบรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ให้กับพนักงาน และพนักงานที่เข้าใหม่และพนักงานที่เปลี่ยนลักษณะงาน ประกอบด้วยหลักสูตรที่กฎหมายกำหนดประจำปี และหลักสูตรการทบทวนปฏิบัติงานตามมาตรการป้องกันความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับงานของผู้ปฏิบัติงาน

ในปี 2566 บริษัทฯ ได้จัดอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมสำหรับทบทวนพนักงานทั้งหมด 13 หลักสูตร โดยกำหนดให้พนักงานต้องผ่านการฝึกอบรมและต้องทำแบบทดสอบมากกว่า 80 % หากไม่ผ่าน พนักงานต้องเข้ารับการฝึกอบรมจนกว่าจะผ่านการทดสอบ ซึ่งมีพนักงานผ่านการฝึกอบรมทั้งหมด 100 % ตามแผนฝึกอบรมที่กำหนด



สถานการณ์ฉุกเฉิน

จัดอบรมเรื่องการรับมือกับสถานการณ์ฉุกเฉิน เช่น เหตุเพลิงไหม้ การปฐมพยาบาล การกู้ชีพ ตลอดจนเรื่องความปลอดภัยอื่นๆ ให้กับพนักงาน และพนักงานใหม่ รวมทั้งผู้รับเหมาหรือบุคคลภายนอกที่ต้องเข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงานเพื่อให้สามารถจัดการกับสถานการณ์ฉุกเฉินต่างๆ ได้

ในปี 2566 บริษัทฯ ได้จัดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟประจำปี โดยพนักงานสามารถอพยพไปยังจุดรวมพลใช้เวลา 3 นาที ซึ่งอยู่ในกรอบระยะเวลาที่กฎหมายกำหนดคือ ไม่เกิน 5 นาที



บุคคลภายนอก

บุคคลภายนอกที่จะเข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงาน ต้องผ่านการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยภายใต้ข้อกำหนดของบริษัท และต้องตรวจสอบอุปกรณ์ เครื่องมือ หรือสารเคมีที่นำเข้ามาประกอบการปฏิบัติงาน เพื่อป้องกันอุบัติเหตุทั้งต่อตนเองและต่อพนักงาน

ในปี 2566 มีผู้รับเหมาภายนอก เข้าปฏิบัติงานภายในโรงงานทั้งหมด 298 คน และทุกคนได้ผ่านการฝึกอบรมและตรวจสอบความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน 100%



หลักสูตรสำหรับพนักงาน

Basic Safety Standard

- ✓ Basic Safety
- ✓ 5a.
- ✓ โรคจากการประกอบอาชีพ
- ✓ การปฐมพยาบาลเบื้องต้น
- ✓ การขับขี่ยกอย่างปลอดภัย

On Plan **100%**

หลักสูตรฉุกเฉิน

Emergency Preparedness

- ✓ การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
- ✓ การดับเพลิงเบื้องต้น
- ✓ การใช้รถน้ำดับเพลิง
- ✓ การใช้สายฉีดน้ำดับเพลิง
- ✓ แผนรองรับสารเคมีรั่วไหล

On target **3 Min.**

หลักสูตรสำหรับบุคคลภายนอก

Outsource Control

- ✓ ระเบียบปฏิบัติสำหรับผู้รับเหมา
- ✓ ความปลอดภัยจากรายภายในโรงงาน
- ✓ การขออนุญาตทำงานอันตราย
- ✓ การปฏิบัติงานความร้อน / ประกายไฟ
- ✓ การปฏิบัติงานก่อสร้าง

Before work **100%**

>>> Safety Shop Floor Management (S-SFM)

กิจกรรมการบริหารระบบการจัดการด้านความปลอดภัย

กิจกรรม CCF/ Machine Safety

เป็นกิจกรรมเพื่อส่งเสริมด้านความปลอดภัย โดยมีวัตถุประสงค์หลัก เพื่อเป็นเครื่องมือและวิธีการควบคุม การลดอุบัติเหตุ จากการ ทำงาน เน้นให้พนักงานมีส่วนร่วมในการค้นหาความเสี่ยง และจุดอันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงาน เพื่อให้พนักงานเกิดความรู้สึกตระหนัก ในการควบคุมป้องกันและแก้ไขสภาพการทำงานที่ปลอดภัย อันก่อให้เกิดอันตรายในการปฏิบัติงาน โดยในปี 2566 พนักงานและ หัวหน้างานสามารถค้นหาอันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงาน ทั้งหมด 90 รายการความเสี่ยง และได้ทำการปรับปรุงแก้ไขแล้วเสร็จทุก รายการ ดังนี้

- โรงงานที่ 1 พนักงานค้นหาอันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงาน ทั้งหมด 53 รายการ แก้ไขแล้วเสร็จ 53 รายการ คิดเป็น 100 %
- โรงงานที่ 2 พนักงานค้นหาอันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงาน ทั้งหมด 36 รายการ แก้ไขแล้วเสร็จ 36 รายการ คิดเป็น 100 %
- โรงงานที่ 3 พนักงานค้นหาอันตรายในพื้นที่ปฏิบัติงาน ทั้งหมด 1 รายการ แก้ไขแล้วเสร็จ 1 รายการ คิดเป็น 100 %

การค้นหาและขจัดความเสี่ยง



ติดตั้งรั้วป้องกัน
รถยก



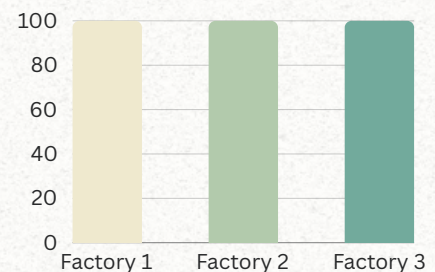
>>> WORKING ENVIRONMENT MANAGEMENT

การจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัทฯ ยังมีการตรวจสอบเพื่อป้องกันอุบัติเหตุในโรงงาน เช่น ตรวจสอบความปลอดภัยอาคาร ตรวจสอบความปลอดภัยของระบบไฟฟ้า ตรวจสอบคุณภาพอากาศ แสงสว่าง เสียงดัง ความร้อนโดยเจ้าหน้าที่จาก หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตถูกต้องตามกฎหมาย โดยผู้บริหารของโรงงาน แต่ละแห่งจะพิจารณา และเสนอแนะแนวทางการแก้ไขป้องกันผลการตรวจสอบดังกล่าว ในการประชุมด้านความปลอดภัยประจำทุกเดือน

โดยผลการตรวจสอบด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปี 2566 สอดคล้องตามกฎหมายทั้งหมดซึ่งแสดงให้เห็นว่าพื้นที่และ สภาพแวดล้อมในการทำงานมีความเหมาะสม โดยไม่ก่อให้เกิดอันตราย ขณะปฏิบัติงาน

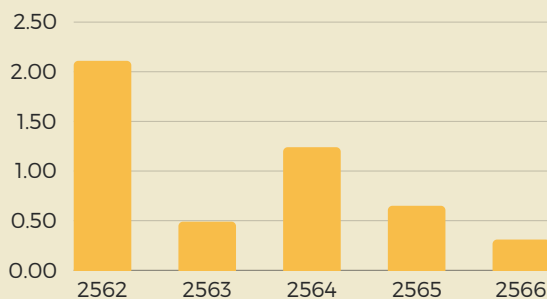
ผ่านเกณฑ์มาตรฐาน (%)



Chemicals and Oil Management การจัดการเกี่ยวกับสารเคมีและน้ำมัน

เนื่องจากบริษัทฯ จำเป็นต้องใช้สารเคมีและน้ำมันสำหรับกระบวนการผลิต โดยได้จัดเก็บและใช้งานตามกฎด้านความปลอดภัย เพื่อป้องกันสารเคมีและน้ำมัน หกรั่วไหลทั้งภายในและภายนอกโรงงานปนเปื้อนสู่สิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อพนักงานและชุมชนโดยรอบได้ โดยสถิติย้อนหลัง 5 ปี บริษัทฯ ไม่มีสารเคมีและน้ำมัน รั่วไหลจนส่งผลกระทบต่อพนักงานและสิ่งแวดล้อม ทั้งภายในและภายนอกโรงงาน

Total Recordable Injury Rate : TRIR
อัตราการบาดเจ็บจากการทำงาน

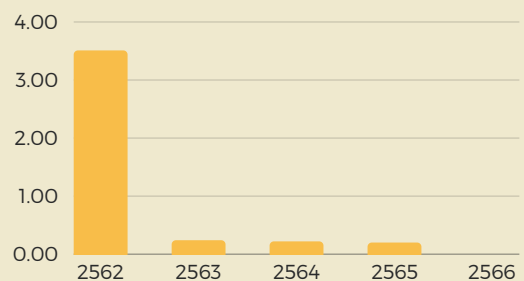


หมายเหตุ : TRIR คือ อัตราการบาดเจ็บจากการทำงานรวม
(Total Recordable Injuries Rate: TRIR)
TRIR = จำนวนผู้บาดเจ็บทั้งหมด (TRIC) x 200,000 / ชั่วโมงการทำงาน

HEALTH MANAGEMENT การจัดการสุขภาพของพนักงาน

บริษัทฯ จัดให้พนักงานตรวจสอบสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานได้ รับรู้ถึง สถานะ ปัญหา และความเสี่ยงของแต่ละบุคคล โดยพนักงานสามารถนำผลตรวจสุขภาพมาเป็นแนวทางในการปฏิบัติตน เพื่อให้มีสุขภาพ ร่างกายที่ดีและแข็งแรง จากการดำเนินงานกิจกรรมด้านความปลอดภัยที่เข้มแข็งอย่างต่อเนื่อง ส่งผลให้บริษัทฯ มีแนวโน้มอุบัติเหตุจากการทำงานลดลงอย่างต่อเนื่อง และบริษัทฯ ยังคงมุ่งพัฒนาระบบการจัดการด้านความปลอดภัย เพื่อเป็นองค์กรที่ปราศจากอุบัติเหตุและบาดเจ็บจากการทำงาน

Lost Time Injury Frequency Rate: LTIFR
อัตราความถี่ของการบาดเจ็บการทำงานถึงขั้นหยุดงาน



หมายเหตุ : LTIFR คือ อัตราความถี่ของการบาดเจ็บการทำงานถึงขั้นหยุดงาน
(Lost Time Injury Frequency Rate: LTIFR)
LTIFR = จำนวนผู้บาดเจ็บที่หยุดงานตั้งแต่ 1 วันขึ้นไป x 1,000,000 / ชั่วโมงการทำงาน

กิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการขับขี่

Road Safety โครงการขับขี่ปลอดภัย

บริษัทฯ ยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยในการขับขี่และขนส่งของพนักงาน คู่ค้า และผู้รับเหมา โดยริเริ่มโครงการการขนส่งอย่างปลอดภัย เพื่อลดอุบัติเหตุการจราจรบนท้องถนนที่อาจเกิดขึ้นจากการใช้รถยนต์

ทั้งนี้บริษัทฯ ได้กำหนดหลักปฏิบัติและแนวทางการดำเนินงานด้านการขนส่งอย่างปลอดภัยและข้อกำหนดในการตรวจสอบพนักงานขับรถดังนี้

- การตรวจสอบคุณสมบัติขั้นพื้นฐานของพนักงานขับรถ
- การตรวจสอบสุขภาพและการประเมินความพร้อมในการปฏิบัติงานของพนักงานขับรถ
- การฝึกอบรมของพนักงานขับรถเพื่อทบทวนความปลอดภัยประจำปี



1. คุณสมบัติ

การตรวจสอบคุณสมบัติขั้นพื้นฐานของพนักงานขับรถ



2. สุขภาพตามปัจจัยเสี่ยง

การตรวจสอบสุขภาพและการประเมินความพร้อมในการปฏิบัติงาน



3. ฝึกอบรม

การฝึกอบรมของพนักงานขับรถ เพื่อทบทวนความปลอดภัยประจำปี



อัตราการเกิดอุบัติเหตุจากการขนส่งบนท้องถนน ปี 2566

0 เคส

สถิติอุบัติเหตุช่วงวันหยุดเทศกาล (ติดต่อกัน 6 ปี)

0 เคส

การบริหารจัดการความปลอดภัยตลอดห่วงโซ่คุณค่า

บริษัทฯ ตระหนักถึงความสำคัญของการบริหารจัดการห่วงโซ่คุณค่าให้มีความยั่งยืน โดยการสร้างความรู้ความเข้าใจถึงผลกระทบจากการดำเนินธุรกิจที่มีต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทางธุรกิจ ที่ครอบคลุมตั้งแต่การจัดซื้อ การผลิต การขนส่งสินค้าการตลาดและการขาย รวมถึงการดำเนินงานเกี่ยวกับการจัดการของเสียหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากกระบวนการผลิต

โดยบริษัทฯ มุ่งมั่นดำเนินงานที่ไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม โดยสามารถตอบสนองความต้องการของผู้มีส่วนได้เสียตลอดห่วงโซ่คุณค่าอย่างเหมาะสม และมีความมุ่งมั่นในการพัฒนาระบบการบริหารห่วงโซ่คุณค่าให้มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง

โดยกำหนดนโยบายกลยุทธ์ และแนวปฏิบัติต่างๆ ที่เป็นกรอบการดำเนินงานครอบคลุมตั้งแต่กระบวนการสรรหาและคัดเลือก การพัฒนา การติดตามประเมินผล ตลอดจนการสร้างความรู้ความผูกพันกับผู้มีส่วนได้เสีย

บริษัทฯ จึงดำเนินการบริหารความเสี่ยงในห่วงโซ่อุปทานให้มีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะการจัดหาอย่างมีความรับผิดชอบ ที่เกี่ยวข้องกับประเด็นด้านความปลอดภัย ดังนี้

โครงการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยร่วมกับคู่ค้า

บริษัทฯ ได้เข้าร่วมการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย ร่วมกับคู่ค้าอย่างต่อเนื่อง โดยการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีสารสนเทศ ในการฝึกอบรมและเข้าทำแบบทดสอบ เพื่อให้สามารถปรับปรุงกระบวนการทำงานของตนเองให้เท่าทันยุคสมัยของเทคโนโลยีที่ก้าวหน้าและทันสมัย ลดความซ้ำซ้อนในการทำงาน

ในปี 2566 พนักงานผ่านการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยตามข้อกำหนดคู่ค้า **100%**



ผลการประเมินการจัดการความปลอดภัยโดยลูกค้า

ในปี 2566 บริษัทฯ ได้เข้าร่วมกิจกรรมที่บริษัทคู่ค้าตามข้อกำหนดกิจกรรม **TCC Safety** และได้รับผลการประเมินด้านความปลอดภัย Supplier **อยู่ใน Level A (ดีมาก)**





Grow up Together การมีส่วนร่วมต่อชุมชน และสังคม

บริษัทมีความมุ่งมั่น “สร้างโอกาส เพื่อสังคมเติบโตไปด้วยกันอย่างยั่งยืน” เพื่อส่งเสริมการพัฒนาอย่างยั่งยืนโดยตอบสนองความต้องการของชุมชน และสังคม ทั้งนี้บริษัทได้กำหนดกลยุทธ์การลงทุนเพื่อสังคมและชุมชน ให้มีความสอดคล้องกับกลยุทธ์การดำเนินธุรกิจบนเป้าหมายขององค์กร และความต้องการของชุมชน โดยมีแนวนโยบายสำคัญสนับสนุนให้พนักงานมีจิตอาสาและการทำงานเป็นทีม ร่วมแรงร่วมใจในการทำงานและกิจกรรมต่าง ๆ ทั้งภายในและภายนอกองค์กร ผ่านเป้าหมายชั่วโมงความดีร่วมกันทั่วทั้งองค์กร

การดำเนินงานปี 2566



ชั่วโมงการทำความดีด้วยจิตอาสา

2,000 ชม.ต่อปี



การประเมินความพึงพอใจชุมชน

1 ครั้ง/ปี



ข้อร้องเรียนจากชุมชน

0 เคส

“สร้างโอกาส เพื่อ สังคมเติบโตไปด้วยกัน อย่างยั่งยืน”

นอกจากนี้บริษัทฯ ยังเปิดโอกาสให้พนักงานได้นำเสนอโครงการต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง เพื่อการพัฒนาชุมชน สังคม หรือชุมชนบ้านเกิดของพนักงานเอง นอกจากนี้การส่งเสริมการทำความดีในพนักงานทุกคนขององค์กร บริษัทฯ มุ่งเน้นการสร้างเครือข่ายสถาบันการศึกษาเพื่อให้เกิดประโยชน์การดำเนินงานขององค์กร และเป็นประโยชน์ต่อสถานศึกษาโดยเฉพาะอย่างยิ่งการพัฒนามาตรฐานวิชาชีพในทักษะและความสามารถเฉพาะในอุตสาหกรรมยานยนต์และการพัฒนานักศึกษาเพื่อเข้าสู่การทำงานในอุตสาหกรรมยานยนต์รองรับความต้องการบุคลากรและทักษะที่สำคัญและสนับสนุนการพัฒนาสู่เป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืน (SDG) ในการสร้างการศึกษาที่เท่าเทียมและการพัฒนานวัตกรรมในภาคอุตสาหกรรมต่อไป

การสร้างโอกาสเพื่อการศึกษา



1

สนับสนุนการศึกษาผ่านระบบทวิภาคี

ได้ร่วมทำบันทึกข้อตกลงทางวิชาการเพื่อการจัดการศึกษาด้านอาชีวศึกษากับวิทยาลัยเทคนิคนครราชสีมา และวิทยาลัยเทคนิคสุรนารี โดยมีนักศึกษาร่วมโครงการในปี 2566 จำนวน 28 คน



2

โครงการสหกิจศึกษา

บริษัทมุ่งมั่นเป็นองค์กรแห่งการเรียนรู้ภายใต้แนวคิดโรงเรียนในโรงงาน เพื่อสร้างทรัพยากรบุคคลที่มีคุณภาพสู่สังคม เรียนรู้ประสบการณ์จริงในโรงงาน โดยในปี 2566 มีนักศึกษาเข้าฝึกงานภายใต้โครงการสหกิจศึกษาจำนวน 20 คน

4

โครงการทุนการศึกษาสำหรับบุตรพนักงานและบุคคลทั่วไป เพื่อความเป็นเลิศทางธุรกิจ

ในปี 2565 คณะกรรมการสรรหาและพิจารณาค่าตอบแทน ได้มีมติเห็นชอบหลักเกณฑ์สำหรับโครงการทุนการศึกษาเพื่อความเป็นเลิศทางธุรกิจโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อ

- เพื่อส่งเสริมสนับสนุนให้พนักงานของบริษัทฯหรือประชาชนทั่วไป ที่มีความรู้ ความสามารถ เก่ง แต่ขาดแคลนเงินทุนศึกษาเล่าเรียนให้ได้ศึกษาเล่าเรียนในวิชาที่สามารถกลับมาพัฒนาการทำงานของบริษัทฯ ได้
- เพื่อมีส่วนร่วมหรือเสริมสร้างในการพัฒนาบริษัทฯ
- เพื่อสนับสนุนเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนของบริษัท

โดยโครงการจะเริ่มกระบวนการคัดเลือกในปีการศึกษา 2566 (ยังไม่มีผู้สมัครเข้าร่วมโครงการ)



3

โครงการทุนการศึกษาบุตร

บริษัทส่งเสริม สนับสนุนและมอบโอกาสทางการศึกษาให้กับบุตรของพนักงานที่มีการเรียนดีเด่นและนักเรียนที่มีการเรียนดีเด่น ระดับประถมศึกษา มัธยมศึกษา อาชีวศึกษาและระดับปริญญาตรี รวม 24 ทุน มูลค่า 48,000 บาท



ปี 2564
ลงนามสัญญา MOU

วิทยาลัยเทคนิคนครราชสีมา
วิทยาลัยเทคนิคสุรนารี



ปี 2564
57 คน



ปี 2565
45 คน



ปี 2566
1 มีนาคม 2566-27 กุมภาพันธ์ 2567

28 คน



มูลค่าการสร้าง
โอกาสเพื่อการศึกษาในปี 2566

4,431,359

ล้านบาท

จิตอาสาบำเพ็ญประโยชน์เพื่อสังคม

>>> ปันน้ำใจ ให้โลหิตให้ชีวิต ปีที่ 11

บริษัทดำเนินโครงการปันน้ำใจ ให้โลหิต ให้ชีวิตอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปีสำหรับปีนี้เป็นที่ 11 บริษัทฯ ร่วมกับภาคบริการโลหิตแห่งชาติที่ 5 จังหวัดนครราชสีมา ร่วมรณรงค์ให้พนักงานเข้ามามีส่วนร่วมในการบริจาคโลหิต นอกจากนี้พนักงานแล้วยังมีบริษัทภาคีเครือข่าย ร่วมบริจาคโลหิต โดยมีพนักงานเข้าร่วมบริจาคโลหิต รวม 247 คน รวมปริมาณโลหิต 86,450 CC.



ผู้ร่วมบริจาคโลหิต ปี 2566

247 คน



ปริมาณโลหิตรวม

86,450 CC.



>>> กิจกรรมจิตอาสา

บริษัทฯ ร่วมกับ ชมรมผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์บริษัทมิตซูบิชิประเทศไทย ได้จัดกิจกรรมจิตอาสา ร่วมบริจาคสิ่งของ ข้าวสาร อาหารแห้งให้กับโรงเรียนวังน้อยสามัคคี อำเภอปากช่อง จังหวัดนครราชสีมา เมื่อวันที่ 11-12 มิถุนายน 2566



>>> เปิดโอกาสให้ นักเรียน นักศึกษา คณาจารย์ เข้าศึกษาดูงานภายในบริษัทฯ

บริษัทฯ เปิดโอกาสให้ นักเรียน นักศึกษา คณาจารย์ จากสถานศึกษา และหน่วยงานต่าง ๆ เข้าศึกษากระบวนการทำงาน กระบวนการผลิต การใช้หุ่นยนต์ในการผลิต สังเกตการวิธีการใช้งานโปรแกรมการบังคับหุ่นยนต์ด้าน ฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์ และ/ หรือกระบวนการอื่น ๆ ที่แต่ละหน่วยงานสนใจ โดยมีรายชื่อหน่วยงานต่าง ๆ ดังนี้



1. โรงเรียนนานาชาติเซนต์สตีเฟ่นส์ เขาใหญ่ จำนวน 16 คน
2. คณะผู้บริหารวิทยาลัยนวัตกรรมวิชาชีพ คณะวิศวกรรมศาสตร์และเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี จำนวน 15 คน
3. นักศึกษาจากวิทยาลัยนวัตกรรมวิชาชีพ คณะวิศวกรรมศาสตร์และเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี จำนวน 40 คน
4. นักศึกษาสาขาวิชาวิศวกรรมเมคคาทรอนิกส์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี จำนวน 40 คน
5. ธนาคารแห่งประเทศไทย สำนักงานภาคตะวันออกเฉียงเหนือ (ธปท.สกอ.) จำนวน 15 คน
6. สำนักงานงานนโยบายและยุทธศาสตร์การค้า (สนค.) กระทรวงพาณิชย์ ในโครงการ CLMVT Forum เสริมสร้างการค้าและความร่วมมือในภูมิภาค ปีงบประมาณ 2566 จำนวน 12 คน



โครงการปลูกป่าในบ้าน สานพลังอย่างยั่งยืน

อย่างที่ทราบกันดีว่าปัจจุบันโลกของเรากำลังเผชิญกับภาวะการเปลี่ยนแปลงของสภาพอากาศที่รุนแรงทุกวันเราจะได้รับทราบข่าวสารเกี่ยวกับผลกระทบจากภัยธรรมชาติต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นทั่วทุกมุมโลก ประเทศไทยเองในช่วงหลายปีที่ผ่านมา ได้รับความเสียหายจากภัยธรรมชาติที่เกิดขึ้นเช่นกัน ทั้งปัญหาน้ำท่วม ภัยแล้งรุนแรง รวมถึงเรื่องฝุ่นละอองขนาดเล็ก PM2.5 ที่มีปริมาณสูงจนติดอันดับโลก

ทุกปัญหาที่กล่าวมา บ่งบอกถึงสถานการณ์โลกที่ร้อน อุณหภูมิโลกที่สูงขึ้นจากภาวะเรือนกระจกมีแนวโน้มรุนแรงมากขึ้นซึ่งล้วนมีสาเหตุมาจากพฤติกรรมการใช้ทรัพยากรธรรมชาติอย่างไม่เห็นคุณค่า และไม่ช่วยกันดูแลรักษาซึ่งเป็นเรื่องที่น่าเป็นห่วง บริษัทฯตระหนักและให้ความสำคัญกับปัญหาต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น นอกจากจะมีนโยบายเรื่องลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก และลดการใช้พลังงานต่าง ๆ ในอาคาร หรือกระบวนการทำงานของบริษัทฯร้อยละ 10 อย่างต่อเนื่องแล้ว เพราะเราเชื่อว่าการดำเนินธุรกิจและความยั่งยืน เป็นสิ่งที่ต้องทำควบคู่กันไป



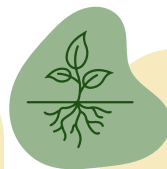
การประเมินผลโครงการ

บริษัท ดำเนินโครงการเมื่อวันที่ 19 สิงหาคม 2563 โดยปลูกไม้ยืนต้นจำนวน 500 ต้น ทั้งนี้หน่วยงานสิ่งแวดล้อมของบริษัท จะเป็นผู้ติดตามผลการเปลี่ยนแปลงทุก ๆ 2 เดือนหลังจากที่ได้มีการปลูกต้นไม้ไปแล้ว ส่วนการประเมินผลจะเป็นการเก็บข้อมูลและวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อคำนวณหาอัตราการรอดตาย ผลผลิตและปริมาณการกักเก็บคาร์บอนของต้นไม้ในพื้นที่ปลูก โดยจะเริ่มดำเนินการเมื่อการปลูกผ่านไปแล้วเป็นเวลาประมาณ 8 เดือน สำหรับในปี 2564 บริษัทดำเนินการสำรวจอัตราการรอดตายอยู่ที่ร้อยละ 80 และจะดำเนินการปลูกซ่อมแซมจำนวน 35 ต้น

ในปี 2565 และ 2566 ต้นไม้เจริญเติบโตได้ดี และไม่ต้องมีการปลูกซ่อมแซม โดยการคำนวณปริมาณการลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกจะคำนวณเมื่อต้นไม้อายุได้ 10 ปี

ส่งเสริมความร่วมมือภาคีเครือข่าย

ในปี 2566 บริษัทฯ ร่วมกับลูกค้าบริษัท โตโยต้า มอเตอร์ประเทศไทย จำกัด ในกิจกรรม กิจกรรมป่านิเวศ (Eco-Forest) บริษัทฯ ในนามผู้ผลิตชิ้นส่วน และหน่วยงานต่างๆ ร่วมกันปลูกป่าชุมชนจำนวน 2,000 ต้น ณ บ้านท่าอุดม หมู่ที่ 9 ต.นาแรม อ.บึงนาราง จ.พิจิตร ในวันที่ 27 สิงหาคม 2566 การปลูกป่าดังกล่าว ยังถือเป็นแหล่งเรียนรู้ที่สำคัญ ในการขับเคลื่อนให้กลายเป็นเมืองสีเขียวอย่างยั่งยืนต่อไปในอนาคต



โครงการสำรวจดัชนี ความพึงพอใจชุมชน (Community Satisfaction Index)



โครงการสำรวจความพึงพอใจชุมชน (Community Satisfaction Index) เป็นการสำรวจสภาพเศรษฐกิจ สังคม และความคิดเห็นของประชาชน ผู้นำชุมชน ผู้นำท้องถิ่น ตัวแทนหน่วยงานที่เกี่ยวข้องและสถานประกอบการโดยรอบพื้นที่รัศมี 5 กิโลเมตร ตามแบบสำรวจข้อมูลด้านคุณภาพชีวิต ความคิดเห็นชุมชน โดยทำการสำรวจทั้งสิ้น 3 อำเภอ 6 ตำบล มีประชากรรวมทั้งสิ้น 43,343 คน จำนวน แบบทดสอบ 390 ตัวอย่าง

วิธีการสำรวจข้อมูลทางด้านคุณภาพชีวิต และความคิดเห็นชุมชน ในบริเวณพื้นที่ศึกษานั้น ได้ทำการสัมภาษณ์หัวหน้าครัวเรือนหรือตัวแทน ซึ่งอาจได้รับผลกระทบเกี่ยวกับความเป็นอยู่โดยทั่วไป ด้านเศรษฐกิจ สังคม แรงงาน สาธารณสุข ทัศนคติต่อบริษัทฯ และข้อเสนอแนะ การกำหนดชุมชนที่ทำการศึกษาก็ใช้วิธีการสุ่มแบบเจาะจง โดยเลือกชุมชนที่อยู่ในพื้นที่การศึกษา หลังจากนั้นกำหนดขนาดตัวอย่างเป้าหมายแต่ละเขตพื้นที่เพื่อเป็นตัวแทนของประชากรในพื้นที่ โดยพิจารณาขนาดตัวอย่างทั้งหมดให้สอดคล้องกับ ค่าความเชื่อมั่นในเชิงสถิติ โดยใช้สูตรการคำนวณของ Taro Yamance

ทั้งนี้ ในปี 2566 ยังคงมีสถานการณ์การแพร่ระบาดของโรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา 2019 อย่างหนัก ทางบริษัทฯ และเขตอุตสาหกรรม พ.ช.เอส. เอสเตท จึงมีการปรับเปลี่ยนรูปแบบการสำรวจ โดยได้มีการแจกจ่ายให้กับพนักงานของโรงงานภายในเขตประกอบการอุตสาหกรรมฯ ที่อาศัยอยู่ภายในพื้นที่ศึกษา เพื่อให้สมาชิกในครอบครัวและเพื่อนบ้านร่วมทำแบบสำรวจ จำนวน 390 ตัวอย่าง

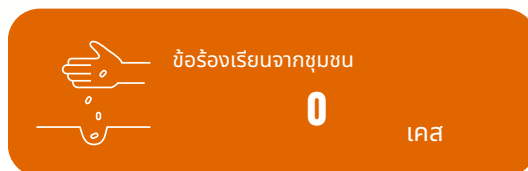
ดำเนินการสำรวจ 6 ด้าน ดังนี้

1. ด้านข้อมูลส่วนตัวของผู้ทำแบบสำรวจ
2. ด้านสุขภาพ อนามัย และสิ่งแวดล้อมในครัวเรือน
3. ด้านสาธารณสุข
4. ด้านเศรษฐกิจ และสังคม
5. ด้านสภาพแวดล้อมในปัจจุบัน
6. ด้านการรับรู้และความเห็นต่อการดำเนินงานของบริษัท
7. ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมอื่นๆ

ทั้งนี้บริษัทฯ จะนำข้อมูลจากการสำรวจดังกล่าวมาพิจารณาประกอบการดำเนินกิจกรรมในด้านต่าง ๆ ของบริษัทฯ ในปี 2566 ต่อไป

การดำเนินงานปี 2566

**ไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชน สังคม
เกี่ยวกับการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมของบริษัท**





การจัดการ ด้านสิ่งแวดล้อมและ อนุรักษ์พลังงาน

นโยบายสิ่งแวดล้อม

บริษัท พี.ซี.เอส. แมชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ให้มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้าทุกกระบวนการและขั้นตอนดำเนินธุรกิจสอดคล้องตามกฎหมาย และกฎระเบียบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องด้านสิ่งแวดล้อมทั้งหมด โดยมุ่งเน้นการผลิตที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อด้านสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด



ลดปริมาณการใช้ไฟฟ้า 5% จากปี 2565

ลดลง **0.28 %**

ลดปริมาณการใช้น้ำ น้ำเสีย 5% จากปี 2565

เพิ่มขึ้น **3.64%**



ลดขยะและของเสีย 5% จากปี 2565

ลดลง **15.85%**



ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก 3.5% จากปี 2562

ลดลง **3.79%**



เพื่อให้สามารถอยู่ร่วมกับชุมชนโดยรอบ บริษัทฯ ได้ผู้บริหารเล็งเห็นความสำคัญและได้กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม เพื่อให้นำไปเป็นแนวทางปฏิบัติในทุกหน่วยงานของบริษัท กำหนดเป้าหมายการลดและการใช้ทรัพยากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำปี ประกอบด้วย หัวข้อการจัดการน้ำใช้ น้ำเสีย ขยะและของเสีย พลังงาน และการจัดการมลพิษอากาศ เป็นต้น

"ลดของเสีย ใช้ทรัพยากรและ พลังงานอย่างยั่งยืน ในการผลิต"

ส่งเสริมแนวคิดหมุนเวียนใช้ให้คุ้มค่า เน้นวิเคราะห์ปรับปรุงและป้องกันแหล่งปัญหา มุ่งพัฒนาคุณภาพสิ่งแวดล้อมความปลอดภัย ปฏิบัติตามข้อกำหนดข้อผูกพันและกฎหมาย รักษาไว้สร้างให้เป็นวัฒนธรรมองค์กร ร่วมกิจกรรมความหลากหลายทางธรรมชาติกับชุมชน ส่งเสริมให้เกิดการพัฒนาควบคู่กันอย่างยั่งยืน

นโยบายสิ่งแวดล้อม

บริษัท พี.ซี.เอส. แมชชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน) มีความมุ่งมั่นดำเนินธุรกิจการผลิต ชิ้นส่วนโลหะ ชิ้นส่วนและอุปกรณ์ยานพาหนะด้วยวิธีดัดขึ้นรูป วิธีปั๊มขึ้นรูปร้อน การแมชชีนนิ่งชิ้นส่วน เครื่องยนต์ ทรานสมิชชัน แอ็กเซล แอ็กเซล และฟลูเอิลอินเจคชั่น โดยตระหนักถึงการรักษาสภาพสิ่งแวดล้อม การลดการใช้ทรัพยากร และพลังงาน ลดของเสียและมลพิษที่จะเกิดขึ้น ป้องกันผลกระทบที่มีต่อสิ่งแวดล้อม, พนักงาน, ผู้เข้ามาติดต่อประสานงานภายในโรงงานและชุมชนโดยรอบ ตามหลักการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ โดยบริษัทฯ มีนโยบายให้การสนับสนุนกิจกรรมต่างๆ ที่เสริมสร้างคุณภาพด้านสิ่งแวดล้อม ด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย ทั้งต่อพนักงาน, บริษัทฯ, ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และให้การสนับสนุนพร้อมทั้งเข้าร่วมกิจกรรมความยั่งยืนทางธรรมชาติต่างๆ ของชุมชนโดยรอบบริษัทฯ บริษัทฯ จึงประกาศนโยบายสิ่งแวดล้อม เพื่อเป็นแนวทางการดำเนินงานด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมดังต่อไปนี้

แผนการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ ได้จัดทำแผนงานด้านสิ่งแวดล้อม เพื่อใช้ควบคุมและติดตามการปฏิบัติงานด้านสิ่งแวดล้อมให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านสิ่งแวดล้อมที่กำหนด ประกอบด้วย

- ทบทวนนโยบายสิ่งแวดล้อม คณะกรรมการสิ่งแวดล้อม คู่มือสิ่งแวดล้อม และPM/WI
- ทบทวน Update ประเมินความสอดคล้องกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องกับประเด็นปัญหาสิ่งแวดล้อม รวมถึงข้อการผูกพันของผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย
- ติดตามการปฏิบัติตามและส่งรายงานตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ติดตามตรวจสอบการจัดการของเสีย น้ำเสีย และการควบคุมมลพิษอากาศ ให้เป็นไปตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง
- ประชาสัมพันธ์และสื่อสารระเบียบปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อม สำหรับบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงาน
- จัดประชุมประจำเดือน เพื่อสรุปและรายงานผลการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ ได้จัดทำแผนงานการจัดการพลังงาน เพื่อใช้ควบคุมและติดตามการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านพลังงานที่กำหนด ประกอบด้วย

- ทบทวนนโยบาย เป้าหมายการอนุรักษ์พลังงาน คณะทำงาน คณะผู้ตรวจติดตาม และผู้รับผิดชอบด้านพลังงาน
- ทบทวนแผนการดำเนินงานด้านอนุรักษ์พลังงานภายในองค์กร การฝึกอบรมด้านการอนุรักษ์พลังงานประจำปี และการประชาสัมพันธ์วัฒนธรรมด้านอนุรักษ์พลังงาน รณรงค์ส่งเสริมการค้นหากิจกรรมและโครงการอนุรักษ์พลังงาน
- ค้นหา ดำเนินกิจกรรมและโครงการอนุรักษ์พลังงาน
- ตรวจสอบติดตามการอนุรักษ์พลังงานภายในองค์กร สรุปและรายงานผลการดำเนินงานต่าง ๆ

1. การจัดการพลังงาน

นโยบายการอนุรักษ์พลังงาน

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจการผลิต การผลิตโลหะชิ้นส่วนและอุปกรณ์ยานพาหนะด้วยวิธีดัดขึ้นรูป วิธีปั๊มขึ้นรูปร้อน การแมชชีนนิ่งชิ้นส่วนเครื่องยนต์ ทรานสมิชชัน แอ็กเซล แอ็กเซล และฟลูเอิลอินเจคชั่น ให้เป็นที่พึงพอใจของลูกค้าและดำเนินธุรกิจโดยใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ

บริษัทฯ จึงประกาศนโยบายอนุรักษ์พลังงานเพื่อเป็นแนวทางการดำเนินงานด้านการจัดการพลังงาน ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการพลังงานอย่างเหมาะสม โดยกำหนดให้การอนุรักษ์พลังงานเป็นส่วนหนึ่งของการดำเนินงานของบริษัทฯ สอดคล้องกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. บริษัทฯ จะดำเนินการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้ทรัพยากร ด้านพลังงานขององค์กร อย่างต่อเนื่องและเหมาะสมกับการทำงาน เทคโนโลยีที่ใช้ และแนวทางการปฏิบัติงานที่ดี
3. บริษัทฯ จะกำหนดแผนและเป้าหมายการอนุรักษ์พลังงานแต่ละปี และการสื่อสารให้พนักงานทุกคนเข้าใจและปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง
4. บริษัทฯ ถือว่าการอนุรักษ์พลังงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของเจ้าของกิจการ ผู้บริหารทุกระดับ และพนักงานทุกคน ที่จะให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนด ติดตาม ตรวจสอบ และรายงานต่อคณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน
5. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนที่จำเป็น รวมถึงทรัพยากรด้านบุคลากร ด้านงบประมาณ เวลาในการทำงาน การฝึกอบรม และการมีส่วนร่วมในการนำเสนอข้อคิดเห็นเพื่อพัฒนางานด้านพลังงาน
6. ผู้บริหารและคณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน จะทบทวนและปรับปรุงนโยบาย เป้าหมาย และแผนดำเนินงานด้านพลังงานทุกปี

บริษัทฯ มีเป้าหมายลดปริมาณการใช้พลังงานประจำปี 2566 ลดลง 5% จากปี 2565

ผลการดำเนินงานในปี 2566



ลดปริมาณการใช้ไฟฟ้า จากปี 2565

ลดลง **0.28 %**



การจัดการพลังงาน

ในปี 2566 บริษัทฯ มีการใช้พลังงานไฟฟ้าทั้งสิ้น 45,273,428.33 กิโลวัตต์-ชั่วโมง มีการใช้น้ำมันเชื้อเพลิงทั้งสิ้น 20,230 ลิตร มีการใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลวทั้งสิ้น 2,683,323 กิโลกรัม

บริษัทฯ มีการบริหารจัดการพลังงานไฟฟ้าอย่างมีประสิทธิภาพ โดยติดตั้งเครื่องอัดอากาศตัวใหม่ที่มีประสิทธิภาพการทำงานสูงขึ้นแทนเครื่องอัดอากาศเดิมที่ชำรุด โครงการเปลี่ยนสายลมอัดที่รั่วหรือชำรุด โครงการล้างทำความสะอาดเครื่องปรับอากาศ โครงการเปลี่ยนหลอดไฟจากหลอดฟลูออเรสเซนต์มาใช้เป็นหลอด LED ทำให้สามารถลดการใช้พลังงานไฟฟ้าได้ 1,856,685.47 กิโลวัตต์-ชั่วโมง ประหยัดค่าไฟฟ้าลงได้เป็นเงินจำนวน 7,565,553.15 บาท โดยในปี 2566 บริษัทใช้พลังงานไฟฟ้าลดลงร้อยละ 0.28 เมื่อเทียบกับปริมาณการใช้ไฟฟ้าของปี 2565

บริษัทฯ มีการบริหารจัดการน้ำมันเชื้อเพลิงและก๊าซปิโตรเลียมเหลว โดยทำการ Overhaul เตาหลอม ทำให้สามารถลดการใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลวได้ 38,778.7 กิโลกรัม ประหยัดค่าก๊าซปิโตรเลียมเหลวลงได้เป็นเงินจำนวน 885,642.01 บาท โดยในปี 2566 บริษัทฯ ใช้น้ำมันลดลงร้อยละ 15.52 เมื่อเทียบกับปริมาณการใช้น้ำมันของปี 2565 และบริษัทใช้ก๊าซปิโตรเลียมเหลวลดลงร้อยละ 3.83

ปริมาณการใช้งานเทียบกับปี 2565



ปริมาณการใช้ไฟฟ้า 45,273,428.33
กิโลวัตต์-ชั่วโมง

ลดลง **0.28 %**



ปริมาณการใช้น้ำมันเชื้อเพลิง 20,230 ลิตร

ลดลง **15.52%**



ปริมาณการก๊าซปิโตรเลียมเหลว
2,683,323 กิโลกรัม

ลดลง **3.83 %**

การดำเนินโครงการในปี 2566

- ติดตั้งเครื่องอัดอากาศตัวใหม่ที่มีประสิทธิภาพ
- โครงการเปลี่ยนสายลมอัดที่รั่วหรือชำรุด
- โครงการล้างทำความสะอาดเครื่องปรับอากาศ
- โครงการเปลี่ยนหลอดฟลูออเรสเซนต์เป็น LED

- โครงการ Overhaul เตาหลอม

- โครงการ Overhaul เตาหลอม

โครงการติดตั้ง SOLAR ROOFTOP บนหลังคา

ทั้งนี้บริษัทฯ ยังมีการนำพลังงานไฟฟ้าที่ได้พลังงานหมุนเวียนมาใช้ในการผลิต ถือเป็นก้าวแรกและก้าวสำคัญในการพัฒนาระบบเศรษฐกิจ ควบคู่ไปกับการใช้เทคโนโลยีที่จะช่วยลดต้นทุน และประหยัดพลังงานที่จะนำไปสู่การสร้างคุณค่าให้บริษัทในระยะยาว โดยมีรายละเอียดการใช้พลังงานทดแทน ดังนี้



รวมกำลังการผลิตไฟฟ้า Solar cell ทั้งหมด 8.9695 เมกะวัตต์แผง สามารถผลิตไฟฟ้าได้ทั้งสิ้นประมาณ 12 ล้านกิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี

ในปี 2566 บริษัทฯ ผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์จากโครงการที่ได้ทำการติดตั้งแล้ว รวมทั้งสิ้น 9,433,875.50 กิโลวัตต์-ชั่วโมง ปริมาณการผลิตไฟฟ้าเพิ่มขึ้นร้อยละ 3.46 จากปี 2565 สามารถลดค่าใช้จ่ายค่าไฟฟ้าทั้งปีเป็นจำนวนเงิน 38,701,246.43 บาท คิดเป็นสัดส่วนการใช้พลังงานทดแทนเท่ากับร้อยละ 20.84 ของการใช้พลังงานไฟฟ้าทั้งหมดของบริษัทฯ

ในปี 2567 บริษัทฯ มีแผนจะขอใบรับรองการผลิตพลังงานหมุนเวียน จากการผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ เพื่อขึ้นทะเบียนขาย Renewable Energy Certificate : REC ต่อไป

การติดตั้ง SOLAR ROOFTOP บนหลังคา

Phase 1 : ปี 2559

ติดตั้งบนหลังคาโรงงาน ขนาด 4.992 เมกะวัตต์แผง

Phase 2 : ปี 2562

ติดตั้งบนหลังคาลานจอดรถขนาด 0.9997 เมกะวัตต์แผง

Phase 3 : ปี 2562

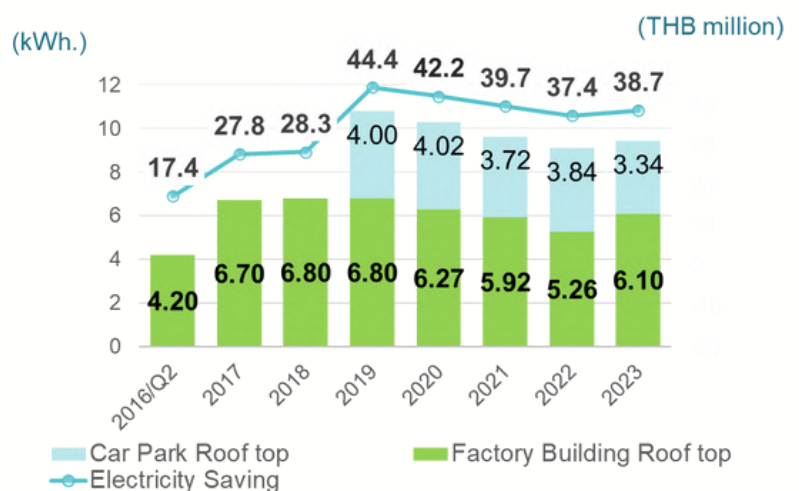
ติดตั้งบนหลังคาลานจอดรถขนาด 1.9994 เมกะวัตต์แผง

Phase 4 : ปี 2566

ติดตั้งบนหลังคาโรงงาน ขนาด 0.9784 เมกะวัตต์แผง

สามารถเริ่มผลิตไฟฟ้าจาก Solar cell Phase 4 ได้ในปี 2567

ปริมาณการผลิตไฟฟ้าจากพลังงานทดแทน ปี 2561 - 2566



รวมกำลังการผลิต

8.9695

เมกะวัตต์แผง



การดำเนินงานในปี 2566



ปริมาณการผลิตไฟฟ้า 9,433,875.50 กิโลวัตต์-ชั่วโมง

เพิ่มขึ้นจากปี 2565 **3.46 %**



ลดค่าใช้จ่ายค่าไฟฟ้า 38,701,246.43 บาท

สัดส่วนการใช้พลังงานทดแทน **20.84 %**

2. การจัดการน้ำ

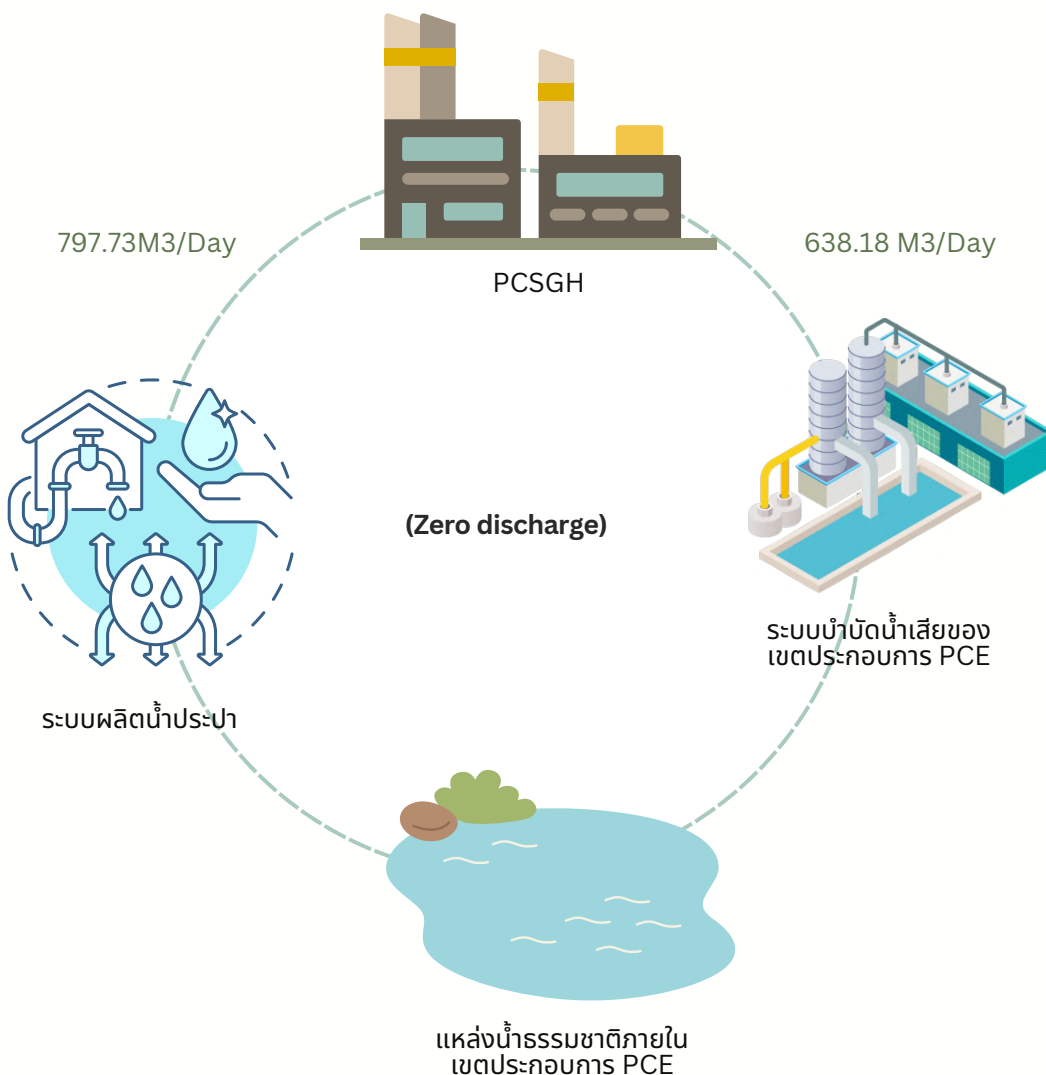
น้ำเป็นหนึ่งในทรัพยากรสำคัญของโลก การใช้น้ำอย่างรู้ค่าจึงเป็นสิ่งสำคัญที่เราต้องใส่ใจ การใช้น้ำทั้งหมดของบริษัท จะเป็นน้ำประปาที่ผลิตโดยเขตอุตสาหกรรม พ.ช.เอส.เอส.เตก และน้ำดิบที่ใช้ผลิตน้ำประปาของเขตฯ จะได้มาจาก 3 ส่วนด้วยกัน ประกอบด้วย

1. น้ำฝนที่ตกในพื้นที่และถูกรวบรวมไปเก็บกักในบ่อพักน้ำผิวดินของเขต
2. น้ำประปาที่ไม่ผ่านกระบวนการกรองเมมเบรนของระบบผลิตน้ำ RO และน้ำประปาที่ไม่ผ่านการกรองของกระบวนการผลิตน้ำดื่ม ที่ถูกรวบรวมไปเก็บกักในบ่อพักน้ำผิวดินของเขต
3. น้ำทิ้งที่ผ่านกระบวนการบำบัดน้ำเสียแล้ว ที่ถูกรวบรวมไปเก็บกักในบ่อพักน้ำผิวดินของเขต
4. โดยเขตอุตสาหกรรม พ.ช.เอส. เอส.เตก และบริษัทฯ ไม่ได้ใช้น้ำประปาของชุมชน

โดยเขตอุตสาหกรรม พ.ช.เอส. เอส.เตก และบริษัทฯ ไม่ได้ใช้น้ำประปาของชุมชน เป็นการใช้น้ำหมุนเวียนภายใน 100% (100% Self Sufficient) รวมทั้งไม่มีการปล่อยน้ำทิ้งออกภายนอกโรงงานไปยังทางน้ำหรือแหล่งน้ำสาธารณะภายนอกบริษัทฯ แต่อย่างใด (Zero Discharge)

นอกจากนั้นแล้ว ทางบริษัทฯ ได้ร่วมมือกันกับชุมชนเกษตรกรรมโดยรอบ ให้ชุมชนสามารถระบายน้ำที่ท่วมในพื้นที่การเกษตรในฤดูฝน หรือฤดูน้ำหลาก เข้ามายังบ่อเก็บกักน้ำผิวดินภายในพื้นที่ของเขตอุตสาหกรรมได้ รวมทั้งสามารถระบายน้ำออกจากนาข้าวในฤดูเก็บเกี่ยวผลผลิตมายังบ่อเก็บกักน้ำผิวดินของเขตอุตสาหกรรมได้เช่นกัน เพื่อให้ชุมชนสามารถเก็บเกี่ยวผลผลิตได้ และผลผลิตไม่เสียหาย

กระบวนการนำน้ำทิ้งของบริษัทฯ กลับมาใช้ซ้ำ 100% โดยไม่มีภาระระบายน้ำทิ้งสู่แหล่งน้ำสาธารณะ (Zero discharge)



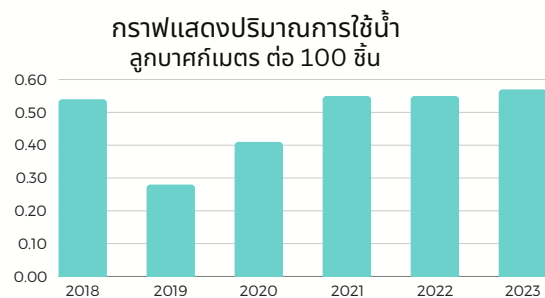
เป้าหมายการลดการใช้น้ำประจำปี 2566

เป้าหมายการลดการใช้น้ำประจำปี 2566 คือ ลดลง 5% จากปี 2565

ปี 2566 บริษัทฯ ดำเนินโครงการหรือกิจกรรมการลดการใช้น้ำ ประกอบด้วย กิจกรรมรณรงค์การใช้น้ำอย่างประหยัด โครงการนำน้ำไม่ผ่าน RO Membrane มาใช้ในกระบวนการหล่อเย็นของระบบบำบัดมลพิษอากาศ Wet Scrubber สามารถลดปริมาณการใช้น้ำประจำปีจากโครงการดังกล่าวได้ 1,274 ลูกบาศก์เมตร โครงการเปลี่ยนวิธีการระบายความร้อนของชิ้นงานโดยใช้พัดลมระบายอากาศแทนการระบายความร้อนด้วยน้ำประปา สามารถลดปริมาณการใช้น้ำประจำปีจากโครงการดังกล่าวได้ 9,648 ลูกบาศก์เมตร รวมปริมาณน้ำประปาที่ลดได้จากโครงการ/กิจกรรม เท่ากับ 9,649.28 ลูกบาศก์เมตร คิดเป็นร้อยละ 3.40 ของปริมาณการใช้น้ำประปาในปี 2566

โดยในปี 2566 มีปริมาณการใช้น้ำประปารวม 0.57 ลบ.ม./100 ชิ้น เพิ่มขึ้นร้อยละ 3.64 เมื่อเทียบกับปี 2565

ทั้งนี้ในปี 2567 บริษัทฯ มีแผนงานในการดำเนินโครงการเพื่อลดปริมาณการใช้น้ำ การใช้น้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด ประกอบด้วยโครงการนำน้ำ Drain จากเครื่องทำน้ำดื่มมาใช้ในกิจกรรมล้างทำความสะอาดพื้นอาคารโรงงาน โครงการนำน้ำไม่ผ่าน RO Membrane มาใช้ในกิจกรรมล้างทำความสะอาดเครื่องจักร โครงการปรับเปลี่ยนสุขภัณฑ์เป็นแบบประหยัดน้ำ และยังคงดำเนินกิจกรรมรณรงค์การใช้น้ำอย่างประหยัดต่อไป



การดำเนินงานในปี 2566



ปริมาณการใช้น้ำประปา 9,433,875.50
กิโลวัตต์-ชั่วโมง

เพิ่มขึ้น **3.64 %**

3. การควบคุมสารต้องห้าม

ชิ้นงานของบริษัททุกชิ้น ตั้งแต่การได้มาซึ่งวัตถุดิบ กระบวนการผลิตจนถึงตัวของชิ้นงาน การบรรจุชิ้นงาน บริษัทให้ความสำคัญกับการควบคุมสารต้องห้ามที่จะมีผลกระทบต่อความปลอดภัยต่อพนักงาน คู่ค้า ลูกค้าและผู้บริโภค ทั้งสินค้าที่จำหน่ายภายในประเทศและสินค้าที่ส่งออกไปยังต่างประเทศ

ในปี 2566 ทางบริษัทฯ ได้มีการส่งตัวอย่างผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบที่นำเข้ามาใช้ภายในบริษัทเพื่อตรวจสอบหาสารต้องห้าม (Substance of Concern) ในวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ โดยการส่งตัวอย่างให้ทางบริษัท Third party เป็นผู้ตรวจสอบให้ และผลตรวจสอบหาปริมาณสารต้องห้ามในวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ ไม่พบสารต้องห้ามหรือมีปริมาณของสารอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกำหนด ในขณะเดียวกันทั้งน้ำมัน สารเคมีและบรรจุภัณฑ์ที่บริษัทใช้ ไม่พบว่ามีส่วนประกอบของสารต้องห้ามตามที่ระบุในข้อกำหนดสากล เช่น EU Directive, EU REACH, SVHC, BPR, TSCA, PROP, POP, PFAS, DNT เป็นต้น รวมทั้งวัตถุดิบที่นำเข้าสู่กระบวนการผลิตไม่พบว่ามีส่วนประกอบของแร่ต้องห้าม (Conflict Mineral) เช่นเดียวกัน

ตัวอย่าง ผลตรวจวิเคราะห์หาสารต้องห้าม SOC ในวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์


INTERNATIONAL TESTING SERVICE CO., LTD.
 888/001 Office 2212/881 Suk Labong in Phrasang, Labong, La.
 Phrasang, Wangphong, Bangkok 10150
 Tel. 65-439-2801 Fax. 65-439-2806
 E-mail: intsig@itst.com website: www.itst.com.th

TEST REPORT
 Test Report No. **B-7-2212-281** Date: **19-December-2022**
 Client Name **P.J.S. MACHINE GROUP HOLDING PUBLIC COMPANY LIMITED**
 Address **28-9 MOO 3, KONGKROB, MUANG, NAKORNTHABURI 20280**
 Part Name **HOYT BOLA ST BOKND BAR MS**
 Part No
 Part Description
 Color
 Material
 MS
 Test Requested In accordance with the EU Directive 2002/95/EC and its amendments

Test Method
 (1) IEC 62321-3 edition 1.0: 2013 for Lead content, Analyzed by ICP-OES.
 (2) IEC 62321-3 edition 1.0: 2013 for Cadmium content, Analyzed by ICP-OES.
 (3) IEC 62321-4 edition 1.0: 2013 for Mercury content, Analyzed by ICP-OES.
 (4) IEC 62321-5 edition 1.0: 2017 for Hexavalent Chromium Content, Analyzed by UV/Vis Spectrometry.
 (5) IEC 62321-6 edition 1.0: 2013 for PBBs & PBDEs content, Analyzed by GC-MS.
 (6) IEC 62321-7 for HBCD, Analyzed by GC-MS.
 (7) IEC 62321-8 for POPs, Analyzed by GC-MS.
 (8) EPA 8210-R-11-01 for PCBs, Analyzed by SM and PSM.
 Test Results Please refer to next page.

Date Received **14-December-2022**
 Testing Period **14-December-2022 to 19-December-2022**


 Tested by
 (Signature)
 Laboratory Technician

Approved by
 (Signature)
 (Name)
 Laboratory Technician

Page 1 of 12
 The Results shown in this test report refer only to the sample(s) tested unless otherwise stated.
 This Test Report cannot be reproduced, except in full, without permission of Intsig.


INTERNATIONAL TESTING SERVICE CO., LTD.
 888/001 Office 2212/881 Suk Labong in Phrasang, Labong, La.
 Phrasang, Wangphong, Bangkok 10150
 Tel. 65-439-2801 Fax. 65-439-2806
 E-mail: intsig@itst.com website: www.itst.com.th

TEST REPORT
 Test Report No. **B-7-2212-281** Date: **19-December-2022**
 Test Results 1:

Test Item(s)	Method (Refer to)	Unit	LOQ	Results	EU V Limit
Lead (Pb)	(1)	mg/kg	2	ND	1,000
Cadmium (Cd)	(2)	mg/kg	2	ND	100
Mercury (Hg)	(3)	mg/kg	2	ND	1,000
Hexavalent Chromium (Cr(VI))	(4)	mg/kg	2	ND	1,000

 Remarks:
 (a) mg/kg = ppm (part per million)
 (b) LOQ = Limit of Quantitation
 (c) ND = Not Detected
 (d) Test Results: Metal

Test Results 2:

Test Item (s)	Method (Refer to)	Unit	LOQ	Results	EU V Limit
Sum of PBBs	(5)	mg/kg	2	ND	-
Hexachlorobiphenyl	(6)	mg/kg	2	ND	-
Dibenzodioxin	(7)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated biphenyl	(8)	mg/kg	2	ND	-
Polycyclic aromatic hydrocarbon	(9)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(10)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(11)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(12)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(13)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(14)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(15)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(16)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(17)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(18)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(19)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(20)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(21)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(22)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(23)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(24)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(25)	mg/kg	2	ND	-

 Remarks:
 (a) mg/kg = ppm (part per million)
 (b) LOQ = Limit of Quantitation
 (c) ND = Not Detected
 (d) Test Results: Metal

Date Received **14-December-2022**
 Testing Period **14-December-2022 to 19-December-2022**


 Tested by
 (Signature)
 Laboratory Technician

Approved by
 (Signature)
 (Name)
 Laboratory Technician

Page 1 of 12
 The Results shown in this test report refer only to the sample(s) tested unless otherwise stated.
 This Test Report cannot be reproduced, except in full, without permission of Intsig.


INTERNATIONAL TESTING SERVICE CO., LTD.
 888/001 Office 2212/881 Suk Labong in Phrasang, Labong, La.
 Phrasang, Wangphong, Bangkok 10150
 Tel. 65-439-2801 Fax. 65-439-2806
 E-mail: intsig@itst.com website: www.itst.com.th

TEST REPORT
 Test Report No. **B-7-2212-281** Date: **19-December-2022**
 Test Results 2:

Test Item (s)	Method (Refer to)	Unit	LOQ	Results	EU V Limit
Sum of PBBs	(5)	mg/kg	2	ND	-
Hexachlorobiphenyl	(6)	mg/kg	2	ND	-
Dibenzodioxin	(7)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated biphenyl	(8)	mg/kg	2	ND	-
Polycyclic aromatic hydrocarbon	(9)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(10)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(11)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(12)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(13)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(14)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(15)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(16)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(17)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(18)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(19)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(20)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(21)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(22)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(23)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzodioxin	(24)	mg/kg	2	ND	-
Polychlorinated dibenzofuran	(25)	mg/kg	2	ND	-

 Remarks:
 (a) mg/kg = ppm (part per million)
 (b) LOQ = Limit of Quantitation
 (c) ND = Not Detected
 (d) Test Results: Metal

Test Results 1:

Test Item(s)	Method (Refer to)	Unit	LOQ	Results	EU V Limit
Lead (Pb)	(1)	mg/kg	2	ND	1,000
Cadmium (Cd)	(2)	mg/kg	2	ND	100
Mercury (Hg)	(3)	mg/kg	2	ND	1,000
Hexavalent Chromium (Cr(VI))	(4)	mg/kg	2	ND	1,000

 Remarks:
 (a) mg/kg = ppm (part per million)
 (b) LOQ = Limit of Quantitation
 (c) ND = Not Detected
 (d) Test Results: Metal

Date Received **14-December-2022**
 Testing Period **14-December-2022 to 19-December-2022**


 Tested by
 (Signature)
 Laboratory Technician

Approved by
 (Signature)
 (Name)
 Laboratory Technician

Page 1 of 12
 The Results shown in this test report refer only to the sample(s) tested unless otherwise stated.
 This Test Report cannot be reproduced, except in full, without permission of Intsig.

4. การจัดการขยะและของเสีย

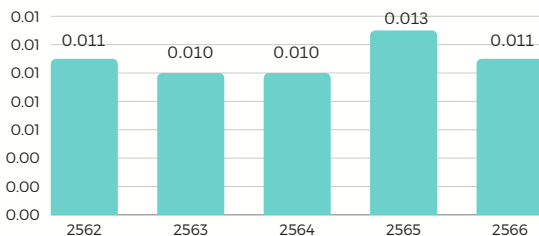
บริษัท พี.ซี.เอส. แมชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่มีคุณภาพ และได้มาตรฐานสากลอย่างต่อเนื่อง ในฐานะผู้ผลิตที่เป็นผู้ก่อการเกิดมลพิษด้วยนั้น บริษัทฯ จึงได้ให้ความสำคัญในการบริหารจัดการของเสียเป็นอย่างมาก โดยการกำหนดนโยบายและเป้าหมายเชิงปริมาณในการลดของเสียที่ชัดเจน โดยในปี 2565 บริษัทนำออกของเสียกำจัด/บำบัด รวม 485.27 ตัน ดังนั้นบริษัทจึงได้ตั้งเป้าหมายลดปริมาณของเสียที่ต้องนำออกเพื่อส่งกำจัด/บำบัดในปี 2566 ลดลง 5% จากปี 2565

โดยในปี 2566 บริษัท ดำเนินโครงการ/กิจกรรมเพื่อลดของเสียและวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ประกอบด้วย

- **โครงการนำน้ำมันคูลแลนต์เสื่อมสภาพกลับมาใช้ซ้ำ** โดยการนำน้ำมันคูลแลนต์จากกระบวนการหล่อเย็นชิ้นงานที่ต้องใช้น้ำมันคูลแลนต์คุณภาพสูง และเมื่อน้ำมันคูลแลนต์ดังกล่าวไม่สามารถใช้กับกระบวนการนั้นแล้ว แทนที่จะทิ้งเพื่อส่งกำจัด/บำบัด แต่ได้นำกลับมาใช้ซ้ำที่กระบวนการอื่นๆ ที่ไม่ต้องใช้น้ำมันคูลแลนต์ที่มีคุณภาพสูงได้ เช่นกระบวนการตัดเหล็ก เป็นต้น โดยสามารถนำน้ำมันคูลแลนต์กลับมาใช้ซ้ำหรือไม่ต้องส่งกำจัด/บำบัด ได้ 77 ตัน
- **โครงการลดการเกิดของเสียอันตรายจากกระบวนการที่ไม่เกี่ยวข้อง** โดยการตรวจสอบรายการของเสียอันตรายที่ต้องส่งกำจัด/บำบัดนั้น ประกอบด้วยรายการของเสียอะไรบ้างและมาจากหน่วยงานใดบ้าง จากนั้นทำการตรวจสอบการเกิดขึ้นของของเสียอันตรายจากทุกหน่วยงาน พบว่าในบางหน่วยงานหรือบางกิจกรรมนั้น ในกิจกรรมการผลิตของหน่วยงานจะไม่มีของเสียอันตรายเกิดขึ้น จึงได้กำหนดของเสียอันตรายที่ต้องส่งกำจัด/บำบัด หน่วยงานไหนสามารถนำออกมาทิ้งได้ เช่น วัสดุปนเปื้อนน้ำมัน/ปนเปื้อนสารเคมี การจัดการน้ำมันหล่อลื่น/น้ำมันหล่อเย็น/หรือสารเคมีจากกิจกรรมการเคลื่อนย้ายเครื่องจักรหรือการเปลี่ยน/ยกเลิกการใช้งานเครื่องจักร เป็นต้น พร้อมทั้งควบคุมการเกิดขึ้นของของเสียดังกล่าว โดยสามารถลดปริมาณของเสียที่ต้องนำออกเพื่อส่งกำจัด/บำบัด จากโครงการดังกล่าวได้ 4.80 ตัน
- **โครงการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดการเพื่อเปลี่ยนของเสียที่ต้องส่งกำจัด/บำบัด** ให้เป็นของเสียที่สามารถนำมารีไซเคิลได้แทน โดยการตรวจสอบรายการของเสียอันตรายที่ต้องส่งกำจัด/บำบัดนั้น ประกอบด้วยรายการของเสียอะไรบ้างและมาจากหน่วยงานใดบ้าง จากนั้นทำการคัดแยกรายการของเสียที่สามารถรีไซเคิลได้เดิมที่หน่วยงานที่ก่อให้เกิดของเสียนั้น ทิ้งเพื่อส่งกำจัด/บำบัด ให้ทำการคัดแยกของเสียดังกล่าวเพื่อนำมาใช้ซ้ำหรือนำมาส่งรีไซเคิลแทน เช่น ใบขัดงาน ตะไบขัดงาน เหล็กแกนกลางของหินเจียร เป็นต้น โดยสามารถลดปริมาณของเสียที่ต้องนำออกเพื่อส่งกำจัด/บำบัด จากโครงการดังกล่าวได้ 2.19 ตัน

โดยในปี 2566 บริษัทฯ นำออกของเสียเพื่อส่งกำจัด/บำบัด รวมทั้งสิ้น 528.07 ตัน ลดลง 15.85 % เมื่อเทียบกับปี 2565

ปริมาณการส่งกำจัดของเสียประจำปี 2562-2566
(ตัน / 100 ชิ้น)



การดำเนินงานในปี 2566
เทียบกับปี 2565

- โครงการนำน้ำมันคูลแลนต์เสื่อมสภาพกลับมาใช้ซ้ำ ได้จำนวน 77 ตัน
- โครงการลดการเกิดของเสียอันตรายจากกระบวนการที่ไม่เกี่ยวข้อง ได้จำนวน 4.80 ตัน
- โครงการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดการเพื่อเปลี่ยนของเสียที่ต้องส่งกำจัด/บำบัด ให้เป็นของเสียที่สามารถนำมารีไซเคิลได้แทน ได้จำนวน 2.19 ตัน



นำออกของเสียเพื่อส่งกำจัด/บำบัด รวม
ทั้งสิ้น 528.07 ตัน

ลดลง **15.85 %**

แต่อย่างไรก็ตามในปี 2567 บริษัทฯ ยังคงแผนดำเนินโครงการด้านการบริหารจัดการของเสียตามหลัก 3Rs ได้แก่ การลดการใช้ (Reduce) การใช้ซ้ำ (Reuse) เพื่อลดการเกิดขึ้นของของเสียและลดปริมาณของเสียที่จะต้องส่งกำจัด/บำบัด รวมทั้งบริหารจัดการการใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด พร้อมทั้งหาแนวทางในการสร้างจิตสำนึกด้านการป้องกันผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมให้กับพนักงานและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียของบริษัทฯ ต่อไป

5. การควบคุมคุณภาพอากาศ

การจัดการมลพิษทางอากาศ

เนื่องจากบริษัทฯ ประกอบกิจการอยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ซึ่งมีกระบวนการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศขึ้น ด้วยเหตุนี้นักจึงให้ความสำคัญในการเลือกใช้และการห้ามใช้วัตถุอันตรายและผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับการเกิดมลพิษทางอากาศ หรือหากมีจะต้องก่อให้เกิดมลพิษน้อยที่สุด การบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษอากาศสม่ำเสมอหรือตามระยะเวลาที่กำหนด ตลอดจนจัดให้มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศครอบคลุมแหล่งกำเนิดต่างๆ ตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานที่ปฏิบัติงานและตรวจวัดคุณภาพอากาศพื้นที่โดยรอบของโรงงาน เพื่อควบคุมและป้องกันผลกระทบต่อสุขภาพ อาชีวอนามัย ของบุคลากรภายในบริษัทและคนในชุมชนใกล้เคียง และป้องกันผลกระทบที่จะมีต่อสิ่งแวดล้อม รวมถึงการมีส่วนร่วมช่วยในการลดและป้องกันปัญหาการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ (Climate change) ที่เป็นปัญหาใหญ่ในปัจจุบัน

เป้าหมายในการจัดการมลพิษอากาศ

เป้าหมายในการจัดการมลพิษอากาศประจำปี 2566 คือ คุณภาพอากาศที่ปล่อยออกจากแหล่งกำเนิดมลพิษ สถานที่ปฏิบัติงานและบริเวณโดยรอบบริษัท ต้องอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานกฎหมายกำหนด รวมทั้งไม่มีการร้องเรียนปัญหาด้านมลพิษอากาศจากพนักงาน ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียและชุมชนโดยรอบ

ในปี 2566 บริษัทฯ ดำเนินการควบคุมมลพิษอากาศที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตก่อนระบายออกสู่สิ่งแวดล้อม อันเป็นสาเหตุของผลกระทบต่อทั้งด้านสุขภาพ สิ่งแวดล้อมและเป็นสาเหตุของการปล่อยก๊าซที่ทำให้เกิดภาวะโลกร้อน (Green House Gas) โดยได้ทำการติดตั้งระบบรวบรวมและบำบัดมลพิษอากาศแบบ Wet scrubber และ Bag filter ให้เหมาะสมกับแหล่งกำเนิด อีกทั้งยังให้ความสำคัญกับการตรวจสอบประสิทธิภาพและการบำรุงรักษาให้ระบบดำเนินการได้อย่างต่อเนื่อง ตลอดจนจัดให้มีบุคลากรด้านสิ่งแวดล้อมประจำโรงงานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมกำหนด ดังนั้นเพื่อสร้างความเชื่อมั่น บริษัทฯ จึงได้ทำการว่าจ้างให้ผู้ตรวจวัดจากภายนอก Third Party เข้าตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานและบริเวณโดยรอบโรงงาน ดำเนินการตรวจสอบและรับรองโดยหน่วยงานจากภายนอกที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศ

ลำดับ	ชื่อปล่อง	พารามิเตอร์ในการตรวจวัด												หมายเหตุ
		TSP (mg/m3)			SO2 (ppm)			Nox (ppm)			CO (ppm)			
		Std.	ค่าที่ตรวจวัดได้		Std.	ค่าที่ตรวจวัดได้		Std.	ค่าที่ตรวจวัดได้		Std.	ค่าที่ตรวจวัดได้		
			1-2023	2-2023		1-2023	2-2023		1-2023	2-2023		1-2023	2-2023	
1	Wet Scrubber	320	5.11	6.11	60	1.66	<1.0	200	0.81	<1.0	690	15.66	2	
2	DC2-1	320	4.89	5.11	60	<1.0	<0.01	200	<1.0	1.00	690	19.61	<0.01	
3	DC2-2	320	4.83	7.12	60	<1.0	<1.0	200	<1.0	1.00	690	22.44	<0.01	
4	DC2-3	320	5.06	5.11	60	<1.0	0.8	200	<1.0	1.00	690	25.11	<0.01	
5	DC2-4	320	5.78	6.61	60	<1.0	1.20	200	<1.0	2.00	690	27.51	<0.01	
6	DC2-5	320	4.76	5.86	60	<1.0	1.50	200	3.12	3.00	690	18.11	<0.01	
7	DC2-6	320	4.99	7.11	60	<1.0	0.60	200	2.08	2.00	690	21.71	1.00	
8	DC3-1	320	7.66	7.55	60	<1.0	1.2	200	<1.0	4.00	690	25.61	1.00	
9	DC3-2	320	4.54	9.11	60	<1.0	2.0	200	<1.0	4.00	690	21.86	1.00	
10	DC3-3	320	5.05	8.11	60	<1.0	<0.01	200	<1.0	<0.01	690	25.11	<0.01	
11	DC3-4	320	7.46	6.51	60	<1.0	<0.01	200	<1.0	<0.01	690	28.61	<0.01	

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศบริเวณโดยรอบ ประจำปี 2566

ผลการตรวจในปี 2566 อยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนดทั้งหมด และในปี 2567 มีแผนบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษอากาศให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น คุณภาพอากาศอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนดทั้งหมด รวมทั้งไม่มีการร้องเรียนปัญหาด้านมลพิษอากาศจากพนักงาน ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียและชุมชนโดยรอบ

6. การจัดการสารอันตราย

บริษัทฯ ดำเนินการปฏิบัติตามมาตรฐานการควบคุมและจัดการสารที่อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของพนักงาน ผู้ที่เข้าติดต่อประสานงานภายในบริษัทฯ และผลกระทบที่อาจมีต่อสิ่งแวดล้อม

กระบวนการจัดการสารที่อาจเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมได้กำหนดมาตรการหลายด้านที่ต้องดำเนินการ เพื่อควบคุมสารที่อาจเป็นอันตรายต่างๆ ในหลายขั้นตอน ตั้งแต่การออกแบบผลิตภัณฑ์ การคัดเลือกซัพพลายเออร์ การตรวจสอบซัพพลายเออร์ การตรวจสอบชิ้นส่วน การตรวจสอบระหว่างกระบวนการผลิต การควบคุมการผลิต ไปจนถึงการจัดส่ง นอกจากนี้กระบวนการจัดการสารที่อาจเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมยังได้กำหนดให้มีการจัดตั้งหน่วยงานที่ทำหน้าที่ติดตาม และควบคุมการใช้สารที่อาจเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมเพื่อให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง เช่น วิจัยและพัฒนา การจัดซื้อ การควบคุม คุณภาพการผลิต และอื่นๆ สามารถปฏิบัติตามกระบวนการจัดการสารที่อาจเป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมได้อย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และสอดคล้องกับข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

โดยเป้าหมายในการจัดการสารอันตรายประจำปี 2566 คือปริมาณการปนเปื้อนของสารอันตรายในสิ่งแวดล้อม จะต้องอยู่ในเกณฑ์กฎหมายกำหนดทั้งหมด

ตารางแสดงผลวิเคราะห์สารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOC) ปี 2566

สารปนเปื้อน	ผลการวิเคราะห์			เกณฑ์การปนเปื้อน	การเปรียบเทียบกับเกณฑ์การปนเปื้อน
	MW01	MW02	MW03		
	น้ำใต้ดิน (มก./ล.)	น้ำใต้ดิน (มก./ล.)	น้ำใต้ดิน (มก./ล.)	น้ำใต้ดิน (มก./ล.)	น้ำใต้ดิน (มก./ล.)
เบนซีน (Benzene)	<0.0002	<0.0002	<0.0002	0.2	ผ่าน
เอทิลเบนซีน (Ethylbenzene)	<0.0002	<0.0002	<0.0002	2.0	ผ่าน
ไซลีน (ทั้งหมด) (Xylene (Total))	<0.0006	<0.0006	<0.0006	24.0	ผ่าน
โทลูอีน (Toluene)	0.0009	<0.0002	0.0004	5.0	ผ่าน
อะซีโตน (Acetone)	0.035	<0.0010	<0.0010	230.0	ผ่าน
1,2,4-ไตรคลอโรเบนซีน (1,2,4-Trichlorobenzene)	<0.0010	<0.0010	<0.0010	24.0	ผ่าน
1,3,5-ไตรเมทิลเบนซีน (1,3,5-Trimethylbenzene)	<0.0010	<0.0010	<0.0010	12.0	ผ่าน

ผลการดำเนินงาน

สรุปผลการตรวจวิเคราะห์สารอินทรีย์ระเหยง่าย (VOC) ในสิ่งแวดล้อม ประจำปี 2566 มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนดทั้งหมด และเป้าหมายของปี 2567 ปริมาณสารอันตรายปนเปื้อนจะต้องอยู่ในเกณฑ์กฎหมายกำหนดทั้งหมดเช่นกัน

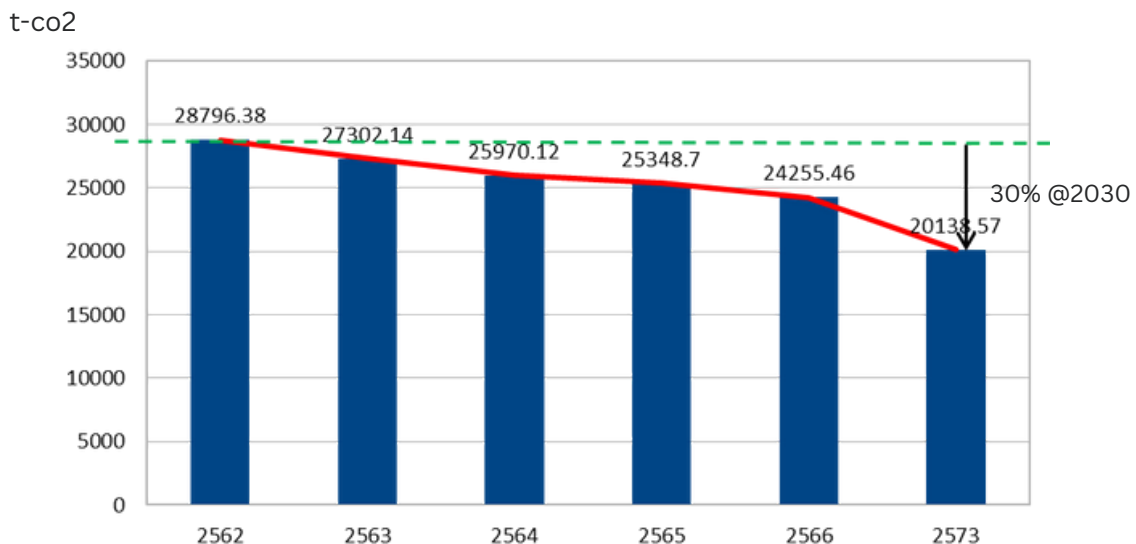
7. การจัดการเพื่อลดปัญหาก๊าซเรือนกระจก

การจัดการการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศจากภาวะโลกร้อน

ปัญหาการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศจากภาวะโลกร้อนและการจัดการพลังงานเริ่มเข้ามามีบทบาทต่อองค์กรอย่างมีนัยสำคัญ โดยเฉพาะปัจจัยการขาดแคลนแหล่งพลังงานภายในประเทศ และการพึ่งพิงก๊าซธรรมชาติเป็นทรัพยากรหลักในการผลิตไฟฟ้าซึ่งมีปริมาณที่ลดน้อยลง ต้องพึ่งการนำเข้าจากต่างประเทศ ประกอบกับความผันผวนของค่าเงินที่เป็นปัจจัยเสริมทำให้ราคาพลังงานสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง ส่งผลกระทบต่อต้นทุนการผลิตที่สูงขึ้นตาม ดังนั้น บริษัทได้มีนโยบายในการลดก๊าซเรือนกระจกโดยการเพิ่มพลังงานหมุนเวียนได้ระดับ 2.5% ในปี 2567 เพื่อลดก๊าซเรือนกระจกให้ได้ตามแผน 30% ในปี 2563 ที่ Base line 2562 และใช้พลังงานให้มีประสิทธิภาพ ไม่น้อยกว่า 5% ในปี 2567 การบริหารจัดการทรัพยากร ชะยะของเสียและมลพิษจากกระบวนการดำเนินการธุรกิจ โดยยังคงติดตามปัจจัยการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญของภาพรวมของโลก เช่น การพัฒนาเทคโนโลยีทางด้าน Carbon Capture, Carbon Storage, ทิศทางการใช้พลังงานทางเลือกอื่นๆ และการเปลี่ยนแปลงในระดับอุตสาหกรรม เช่น การติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานทดแทนเพิ่มเติม, การใช้เตาหลอมที่มีประสิทธิภาพสูง, การเลือกการใช้เครื่องอัดอากาศประสิทธิภาพสูง เป็นต้น โดยปัจจุบันมีแนวทางการบริหารงาน ดังนี้

เป้าหมายและวาทกัสน์การลดก๊าซเรือนกระจกในระยะกลางโดยสอดคล้องกับแนวนโยบายการควบคุมอุณหภูมิของโลกไม่ให้สูงขึ้นเกิน 2 องศาเซลเซียส

Graph – Greenhouse Gas Emission Reduction Pathway (Scope 1 and Scope 2)
(2563 – 2566 Tons CO₂eq as Well below 2 degrees Celsius)



แนวทางการบริหารจัดการ

1.1 จัดทำ Baseline ปีฐานทั้งในด้านการจัดการพลังงานและก๊าซเรือนกระจก

ในส่วนก๊าซเรือนกระจก บริษัทวางแผนเลือกใช้เครื่องมือประเมินคาร์บอนฟุตพริ้นต์องค์กร (Carbon footprint of organization : CFO) ขององค์การบริหารก๊าซเรือนกระจกแห่งประเทศไทยในการคำนวณ ซึ่งเป็นหลักการที่พิจารณาตั้งแต่การได้มาซึ่งวัตถุดิบ การผลิต ตลอดจนการขนส่ง แสดงผลในรูปของคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่าประจำปี 2566 โดยเริ่มจากดำเนินการ 2 Scope คือ Scope I, II โดยใช้ปี 2562 เป็นปีฐาน ทั้งนี้บริษัทวางแผนที่จะดำเนินการเพื่อขอรับรองและขึ้นทะเบียนคาร์บอนฟุตพริ้นท์ขององค์กร Carbon Footprint Organization (CFO) ในปี 2567 จึงยังไม่ได้ทำการทวนสอบข้อมูลจากผู้ทวนสอบภายนอกในรายงานของปี 2566 นี้

1.2 การตั้งเป้าหมายระยะกลาง

บริษัทฯ ดำเนินการให้สอดคล้องกับนโยบายและแผนงานด้านความยั่งยืนของบริษัท ซึ่งต้อง

ดำเนินการลดก๊าซเรือนกระจกให้ได้ 5% ต่อปี และดำเนินกิจกรรมในการลดก๊าซเรือนกระจกอย่างต่อเนื่อง โดยเน้น 4 ด้าน ประกอบด้วย

1.2.1 ส่งเสริมการใช้พลังงานหมุนเวียน

บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายในการติดตั้ง Solar Cell ให้ได้ 25 % ในปี 2567 ข้อมูลในปี 2566 สัดส่วนการใช้พลังงานหมุนเวียนอยู่ที่ระดับ 22.64 % ของการใช้พลังงานทั้งหมด โดยเพิ่มขึ้นจากปี 2562 ที่มีสัดส่วน 14.63 % มีปัจจัยจากโครงการใช้พลังงานหมุนเวียนที่สำคัญ 2 โครงการ ที่ติดตั้งเสร็จในช่วงต้นปี 2563 และได้ใช้ประโยชน์เต็มประสิทธิภาพในช่วงกลางปี 2563 ได้แก่ การติดตั้ง Solar Cell ขนาด 1.9994 MW บนหลังคาอาคารลานจอดรถ และการติดตั้ง Solar Cell ขนาด 0.9997 MW บนหลังคาอาคารลานจอดรถ บริเวณใกล้เคียงกัน โดยในปี 2566 มีพลังงานหมุนเวียนที่ผลิตจาก Solar Cell ทั้งหมดคิดเป็น 9,433,875.50 Mwh คิดเป็นค่าใช้จ่ายที่ประหยัดได้ 38,701,246.43 บาท หรือลดก๊าซเรือนกระจกได้ 4,990.52 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า โดยในปี 2566 ได้เริ่มศึกษาสำรวจพื้นที่และวางแผนติดตั้ง Solar Cell บนหลังคาอาคารโรงงาน ขนาด 0.9784 MW และจะสามารถติดตั้งพร้อมเริ่มผลิตไฟฟ้าได้ในปี 2567

2

1.2.2 การใช้พลังงานในกระบวนการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ

ปี 2566 บริษัทฯ ได้ติดตั้งเครื่องอัดอากาศประสิทธิภาพสูง ขนาด 160 กิโลวัตต์ จำนวน 5 เครื่อง เพื่อเพิ่มเติมและทดแทนเครื่องอัดอากาศเดิมที่มีอายุการใช้งานยาวนานและประสิทธิภาพในการผลิตลมอัดต่ำ เปลี่ยนสายลมอัดที่ชำรุดในกระบวนการผลิตเพื่อลดการสูญเสียลมอัดจากการชำรุดหรือรั่ว เปลี่ยนหลอดไฟแสงสว่างชนิดหลอดประหยัดพลังงาน (LED) แทนหลอดไฟเดิมที่เป็นชนิดหลอด Fluorescent ล้างทำความสะอาดเครื่องปรับอากาศที่ได้ใช้งานมาอย่างยาวนานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานของและลดปริมาณการใช้ไฟฟ้าของเครื่องปรับอากาศ ทำให้สามารถลดการใช้พลังงานไฟฟ้าจากการดำเนินกิจกรรมลงได้ 1,856,685.47 กิโลวัตต์-ชั่วโมง คิดเป็นการลดก๊าซเรือนกระจกจากพลังงานไฟฟ้า 982.18 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า ซึ่งลดค่าใช้จ่ายได้ 7,565,553.15 บาท นอกจากนี้ในปี 2566 บริษัทฯ ได้ดำเนินกิจกรรมเพื่อลดการใช้เชื้อเพลิงได้แก่ การ Overhaul เตาหลอมอะลูมิเนียม ขนาด 1,000 กิโลกรัม/ชั่วโมง จำนวน 1 เตา ขนาด 500 กิโลกรัม/ชั่วโมง จำนวน 1 เตา และขนาด 350 กิโลกรัม/ชั่วโมง จำนวน 1 เตา ทำให้สามารถลดปริมาณการใช้เชื้อเพลิง 38,778.7 กิโลกรัม คิดเป็นการลดก๊าซเรือนกระจกจากพลังงานเชื้อเพลิง 109.58 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า ซึ่งลดค่าใช้จ่าย 885,642 บาท

ส่งผลให้ในปี 2566 บริษัทฯ สามารถลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกจากพลังงานจากทั้งพลังงานไฟฟ้าและพลังงานเชื้อเพลิง รวม 1,091.76 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า และลดค่าใช้จ่ายด้านพลังงานรวมทั้งสิ้น 8.45 ล้านบาท พร้อมทั้งยังคงส่งเสริมการสร้างจิตสำนึกด้านการอนุรักษ์พลังงานให้กับพนักงานอย่างต่อเนื่อง

1.2.3 การผลักดันให้คู่ค้าในกลุ่มธุรกิจใช้วัสดุรีไซเคิลให้มากขึ้น

บริษัทฯ ประสานงานเพื่อผลักดันให้คู่ค้าในกลุ่มธุรกิจใช้วัสดุรีไซเคิลให้มากขึ้น เพื่อลดการใช้ทรัพยากรจากแหล่งธรรมชาติ ปัจจุบันภาพรวมของบริษัทฯ มีการใช้วัสดุรีไซเคิลในกลุ่มธุรกิจ Casting อยู่ที่ระดับ 26.03 % ซึ่งมีปัจจัยบวกจากความสามารถของธุรกิจที่สามารถหลอมได้เอง สามารถควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์ได้โดยตรง ทำให้สามารถเลือกใช้วัสดุรีไซเคิลได้ในปริมาณสูง ส่วนกลุ่มธุรกิจ Forging ที่ใช้ผลิตภัณฑ์ประเภทเหล็กเส้นกลมสำเร็จจากคู่ค้า ทำให้การพัฒนาเพิ่มสัดส่วนวัสดุรีไซเคิลถูกจำกัด ซึ่งเป็นความท้าทายในการพัฒนาร่วมกับคู่ค้าในระยะยาว

1.2.4 ผลักดันและเตรียมพร้อมการดำเนินการด้านคาร์บอนเครดิต

เพื่อสร้างธุรกิจหรือกิจกรรมหลักที่มีศักยภาพในการจัดเก็บและได้รับการรับรองคาร์บอนเครดิต ผ่านช่องทางองค์การบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจก T-VER พร้อมทั้งการส่งเสริมบุคลากรที่เกี่ยวข้องให้มีความรู้ในการเก็บข้อมูล วิธีการคำนวณ กระบวนการทวนสอบ ข้อมูลก๊าซเรือนกระจก Platform การซื้อขาย Carbon Credit ตามมาตรฐานทั้งในและต่างประเทศ ที่มุ่งสู่อนาคตของการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน

รูปเศษอลูมิเนียมที่ส่ง Remelt และ Ingot ที่กลับมาจากการ Remelt



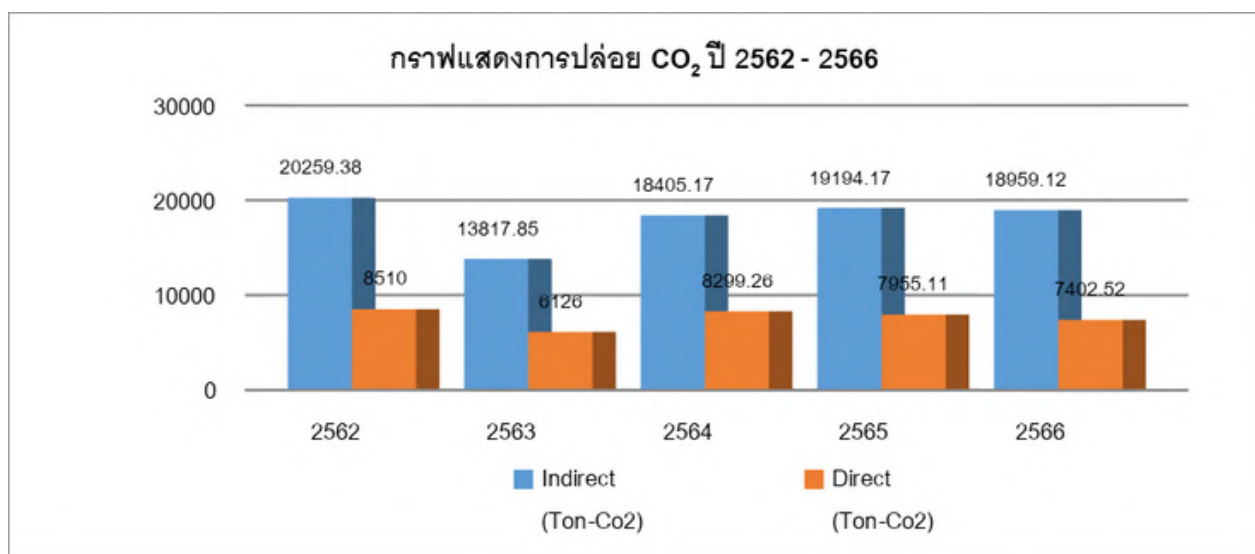
1.3 การทวนสอบและการเปิดเผยข้อมูลก๊าซเรือนกระจก

ในปัจจุบันองค์กรสากลทั่วโลกได้ให้ความสำคัญและยกระดับปัญหาการเปลี่ยนแปลงของสภาพภูมิอากาศขึ้นมาเป็นปัญหาที่ต้องเร่งดำเนินการป้องกันแก้ไข ซึ่งปัญหาดังกล่าวทำให้เกิดปรากฏการณ์ทางภัยธรรมชาติที่ทวีความรุนแรงมากขึ้น ปี 2566 บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ลดลง 5% จากปี 2562 โดยจากการดำเนินกิจกรรมในปี 2566 บริษัทมีปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกเท่ากับ 26,361.64 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า โดยลดลง 3.79% เมื่อเปรียบเทียบกับปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกในปี 2562 ทำให้ปริมาณการลดก๊าซเรือนกระจกสะสมเป็น 15.69% จากปี 2562 และสำหรับในปี 2567 บริษัทฯ กำหนดเป้าหมายการลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ลดลง 5% เมื่อเทียบกับปี 2562 และลดลงสะสม 30 % ในปี 2573 (2030)

ในปี 2567 บริษัทฯ ได้วางแผนที่จะดำเนินการเพื่อขอรับรองและขึ้นทะเบียนคาร์บอนฟุตพริ้นท์ขององค์กร Carbon Footprint Organization (CFO) สำหรับจัดทำรายงานการเปิดเผยข้อมูลก๊าซเรือนกระจก ในรายงานประจำปีต่อไป

รายงานการปล่อยก๊าซเรือนกระจก (Greenhouse Gas ; GHGs) ย้อนหลัง 2 ปี

Scope	หน่วย	ปริมาณการปล่อย GHGs		ต่อหน่วยการผลิต Ton-CO2 /1,000 ชิ้น		ปริมาณที่ลดลง (%)
		2565	2566	2565	2566	
Scope 1 : Direct	Ton - Co2e	7,955.11	7,402.52	0.48	0.58	2.90
Scope 2 : Energy indirect	Ton - Co2e	19,194.17	18,959.12			
Scope 3 : Other	Ton - Co2e	-	-			



โครงการลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกประจำปี 2566

โครงการที่ 1 : เปลี่ยนเครื่องอัดอากาศ (ปั๊มลม)



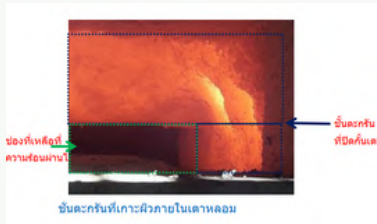
เนื่องจากปั๊มลมมีการใช้งานมานานและเกิดชำรุดทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงจึงได้ทำการเปลี่ยนปั๊มลมตัวใหม่แทนตัวเก่าที่ชำรุด เพื่อลดการสูญเสียพลังงานและเพียงพอต่อสายการผลิต

โครงการที่ 2 : เปลี่ยนสายลม



เนื่องจากมีลมรั่วตามเครื่องจักรในสายการผลิต หน่วยงานซ่อมบำรุงจึงสำรวจจุดที่ชำรุดและดำเนินการเปลี่ยนสายลมใหม่เพื่อลดการสูญเสียพลังงาน

โครงการที่ 3 : เปลี่ยนผนังเตาหลอมใหม่



เนื่องจากเตาหลอมอลูมิเนียมมีเศษตะกรันเกาะที่ผนังเตาจำนวนมากทำให้ปิดกั้นความร้อนภายในเตา ส่งผลให้ต้องใช้เชื้อเพลิงในการเผาให้ความร้อนมากขึ้น จึงทำการเปลี่ยนผนังเตาเพื่อให้ใช้พลังงานน้อยลง

ตารางสรุปกิจกรรมการลดก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ประจำปี 2566

กิจกรรม/โครงการ	พลังงานที่ลดได้	หน่วย	Co2 Reduction (Ton-CO2)/ปี	ลดค่าใช้จ่าย (บาท/ปี)
1 โครงการเปลี่ยนปั๊มลม 160 kW แทน 75 kW และ 56 kW	220,055.04	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	116.41	743,786.0
2 โครงการ เปลี่ยนปั๊มลม 160 kW แทน 75 kW	220,055.04	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	116.41	759,190.0
3 โครงการเปลี่ยนปั๊มลม 160 kW แทน 75 kW 1 ตัว และ 55 kW 2 ตัว Phase 3	515,562.32	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	272.73	2,706,690.0
4 โครงการเปลี่ยนสายลมอัดที่เสื่อมสภาพ	208,908.48	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	110.51	706,115.8
5 โครงการเปลี่ยนหลอดไฟ Fluorescent เป็นหลอดไฟ LED	1,257.44	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	0.66	4,250.2
6 โครงการล้างเครื่องปรับอากาศ Air Condition	188,791.47	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	99.87	651,325.5
7 โครงการเปลี่ยนปั๊มลม 160 kW แทน 150 kW F2(DC)	188,958.00	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	99.96	750,171.2
8 โครงการเปลี่ยนปั๊มลม 160 kW แทน 150 kW F2(MC)	188,958.00	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	99.96	750,171.2
9 โครงการซ่อมแซมและเปลี่ยนสายลม	122,405.28	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	64.75	486,985.2
10 โครงการ Overhaul เตาหลอม 1000 kg No.1	12,216.00	กิโลกรัม/ปี	34.52	307,413.2
11 โครงการ Overhaul เตาหลอม 500 kg No.5	10,107.00	กิโลกรัม/ปี	28.56	254,339.6
12 โครงการเปลี่ยนหลอดไฟ Fluorescent เป็นหลอดไฟ LED Down light	1,734.40	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	0.92	6,868.1
13 โครงการ Overhaul เตาหลอม 350 kg No.1	16,455.70	กิโลกรัม/ปี	46.50	323,899.2
รวมโครงการด้านไฟฟ้า	1,856,685.47	กิโลวัตต์-ชั่วโมง/ปี	982.18	7,565,553.2
รวมโครงการด้านน้ำมัน / เชื้อเพลิง	38,778.70	กิโลกรัม/ปี	109.58	885,642.0
รวมทั้งหมด	1,895,464.17	-	1,091.76	8,451,205.16

8. กิจกรรมส่งเสริมด้านสิ่งแวดล้อมและพลังงาน ประจำปี 2566

กิจกรรมการอบรมให้ความรู้กับพนักงาน

อบรมการอนุรักษ์พลังงานภายในองค์กร



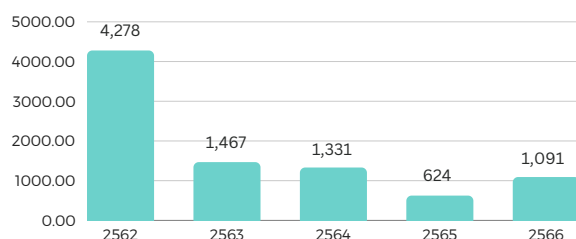
อบรมหลักสูตรกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องด้านสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย



สรุปผลการดำเนินงานประจำปี 2566

- ปริมาณการลดก๊าซเรือนกระจกในระดับโครงการในปี 2566 จำนวน 1,091.76 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า และทำให้การลดก๊าซเรือนกระจกมลดลงได้ในระดับสมบูรณ์ที่ 3.79% เมื่อเทียบกับปีฐาน 2562 และลดลงสะสมได้ในระดับสมบูรณ์ ที่ 15.69% เมื่อเทียบกับปีฐาน ปี 2562
- สัดส่วนการใช้พลังงานหมุนเวียนประจำปี 2566 เป็น 20.84 % ประหยัดค่าใช้จ่ายด้านพลังงานจากการใช้พลังงานหมุนเวียนในปี 2566 ได้ 30.70 ล้านบาท ส่งผลให้ภาพรวมการใช้พลังงานในหน่วย Intensity ลดลงสะสมที่ระดับ 0.51 % เมื่อเทียบกับปีฐาน 2562

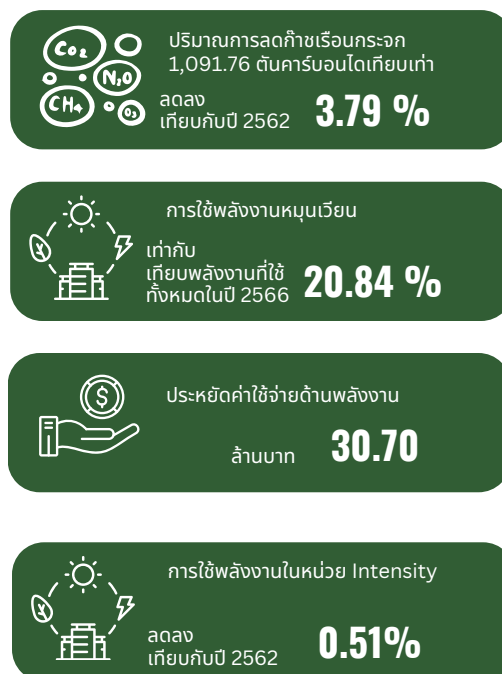
กราฟแสดงการลด Co2 ปี 2562-2566
(ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า)



บริษัท พี.ซี.เอส. แมชีน กรุ๊ป โฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)
รับประกาศนียบัตร รางวัล Certificate of Appreciation ประจำปี 2566
จากการดำเนินโครงการลดก๊าซเรือนกระจกบรรลุผลตามเป้าหมาย จาก
Toyota Co-Operation Club(TTC-Environment)



การดำเนินงานในปี 2566



P.C.S. Machine Group Holding PCL

“World class Metal Parts Manufacturer”



Address

Head Quarter & Factories : 2/1-9 Moo 3 Kokgroad, Muang, Nakon-Rajsima 30280 Thailand
Bangkok Business Center : 193/105, 25th FL. Lake Ratchada Bldg. Ratchadapisek Rd.,
Klongtoei, Bangkok 10110



Telephone

+66 044-701300



Website

www.pcsggh.com

