SNC

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน)

SNC Former
Public Company Limited
Sustainability Report 2021

รายงานความยั่งยืน 2021/2564

Committed to Innovative &
Environmentally Friendly Ecosystem

www.sncformer.com

สารบัญ

รายงานความยั่งยืน ประจำปี 2564 บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน)	หน้า
วิสัยทัศน์ พันธกิจ	3
1. ข้อมูลทั่วไปของบริษัท	4
1.1 ผลิตภัณฑ์ และบริการ	5
1.2 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท	6
1.3 โครงสร้างรายได้ของบริษัท	7
2. แนวทางการดำเนินงานเพื่อความยั่งยืน	8
2.1 นโยบายด้านความยั่งยืน	8
2.2 ปรัชญาในการดำเนินงานด้านความยั่งยืน SNC-3Cs	8
2.3 กลยุทธ์หลักด้านความยั่งยืนในการขับเคลื่อนองค์กร	9
2.4 การดำเนินงานของบริษัทสู่ความยั่งยืน	10
2.5 แนวทางการดำเนินงานที่สำคัญ	11
2.6 การดำเนินงานกับผู้มีส่วนได้เสีย	13
3. เกี่ยวกับรายงาน	15
3.1 ขอบเขตการรายงาน	15
3.2 ประเด็นความยั่งยืนที่สำคัญ	16
3.3 ประเด็นที่มีนัยสำคัญต่อองค์กร	16
4. การบริหารจัดการด้านเศรษฐกิจ	17
4.1 การบริหารความสัมพันธ์กับลูกค้า	18
4.2 การมีส่วนร่วมกับคู่ค้า	23
5. การจัดการด้านสังคม	24
5.1 การปฏิบัติด้านแรงงานและสิทธิมนุษยชน	25
5.2 การพัฒนาศักยภาพพนักงาน	26
5.3 ความปลอดภัยในการทำงานและการดูแลสุขภาวะของพนักงาน	33
5.4 การมีส่วนร่วมกับชุมชนเพื่อให้ชุมชนสามารถพึงตนเองได้อย่างยั่งยืน	37
6. การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม	42
6.1 นโยบายและกลยุทธ์ด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม	43
6.2 การอนุรักษ์พลังงาน	44
6.3 การจัดการทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ	45
7. การกำกับดูแลกิจการ	49
7.1 โครงสร้างการกำกับดูแลกิจการ	50
7.2 การต่อต้านทุจริต คอร์รัปชั่น	54
7.3 การบริหารความเสี่ยง	55
7.4 Emerging Risk	59
8. นวัตกรรมทางธุรกิจเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อม	65
8.1 นโยบายสู่กลยุทธ์การปรับเปลี่ยนองค์กร	65
8.2 การพัฒนาสายการผลิตเข้าสู่กระบวนการผลิตด้วยระบบอัตโนมัติ	65
8.3 การสร้างนวัตกรรมทางธุรกิจ	70
8.4 การพัฒนาผลิตภัณฑ์และสายการผลิตเพื่อสิ่งแวดล้อม	71

วิสัยทัศน์ พันธกิจ

วิสัยทัศน์/ VISION (SNC SUPERSTORE)

SNC Superstore เอส เอ็น ซี ศูนย์รวมของผลิตภัณฑ์ และบริการแบบครบวงจรในอุตสาหกรรมยานยนต์ เครื่องทำความเย็น เครื่องใช้ไฟฟ้า และอิเลคทรอนิคส์

พันธกิจ/ MISSION

1.คำนึงถึงคุณภาพของสินค้าเป็นอันดับแรก **Quality of products first**	**Quality First**
2.สร้างความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ และบริการเพื่อตอบสนองความต้องการทุกรูปแบบของลูกค้า **Create a wide variety of products and services to meet all customers' needs**	**Differentiation**
3.สร้างผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพในราคาที่ลูกค้าสามารถซื้อไปแข่งขันได้ **Create quality products at a reasonable price for customers which they can buy to compete with others in the market**	**Cost Effectiveness**
4.ตอบสนองความต้องการของลูกค้าด้วยความรวดเร็ว **Meet customer needs with speed**	**Quick Response**
5.ปรับระบบการผลิตให้ยืดหยุ่นทันต่อสภาพแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว **Keep the production system updated with the rapidly change environment**	**Flexible Manufacturing System**
6.ให้ความสำคัญกับผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทั้งทางตรงและทางอ้อม **Focus on manufacturing environmentally friendly products and engaging with stakeholders, both direct and indirect.**	**Focus on Products and Stakeholders**
7.มีจิตวิญญาณและความตั้งใจในเรื่องการบริการ เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด **Intension to provide the best service in order to meet with customers' satisfaction**	**Service Mind**
8. ยึดมั่นในหลักธรรมาภิบาลในการดำเนินธุรกิจและการกำกับดูแลกิจการที่ดี **Good Corporate Governance**	**Good Corporate Governance**

1. ข้อมูลทั่วไปของบริษัท

ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่ 333/3 หมู่ 6 ตำบลบางเพรียง อำเภอบางบ่อ จังหวัดสมุทรปราการ 10560 มีบริษัทในกลุ่มทั้งสิ้น 14 บริษัท ประกอบด้วย บริษัทย่อยที่ SNC ถือหุ้นโดยตรงจำนวน 7 บริษัท และ บริษัทย่อยที่ SNC ถือหุ้นผ่านบริษัทย่อย จำนวน 6 บริษัท บริษัทร่วมจำนวน 1 บริษัท โดยในปัจจุบันกลุ่มบริษัทมีการประกอบธุรกิจ โดยแบ่งออกเป็น 4 กลุ่มดังนี้

กลุ่มบริษัท ประกอบธุรกิจ ประเภท PART

ชิ้นส่วนสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) สาขา 2 (Branch 2)

บริษัทย่อยทางตรง

บริษัท เอส เอ็น ซี ไพยองซาน อีโวลูชั่น จำกัด (SPEC)

บริษัท อิมมอทัล พาร์ท จำกัด (IMP)

บริษัท พาราไดซ์ พลาสติก จำกัด (PRD)

บริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอติวิตี้ แอนโทโลจี จำกัด (SCAN)

บริษัทย่อยทางอ้อม

บริษัท อินฟินิตี้ พาร์ท จำกัด (IPC)

กลุ่มบริษัท ประกอบธุรกิจ ประเภท AUTO

ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) สาขา 2 (Branch 2)

บริษัทย่อยทางตรง

บริษัท เอส เอ็น ซี คูลลิ่ง ซัพพลาย จำกัด (COOL)

บริษัท พาราไดซ์ พลาสติก จำกัด (PRD)

บริษัทย่อยทางอ้อม

บริษัท อินฟินิตี้ พาร์ท จำกัด (IPC)

กลุ่มบริษัท ประกอบธุรกิจ ประเภท OEM

ผลิตและประกอบเครื่องใช้ไฟฟ้า

บริษัทย่อยทางตรง

บริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอติวิตี้ แอนโทโลจี จำกัด (SCAN)

บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก ฮีต ปัมพ์ จำกัด (SAHP)

กลุ่มบริษัท ประกอบธุรกิจ ประเภท OTHER

การดำเนินอื่นๆ เช่นเครื่องมือ อุปกรณ์ที่ประกอบด้วยอลูมิเนียม และแม่พิมพ์

บริษัทย่อยทางตรง

บริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอติวิตี้ แอนโทโลจี จำกัด (SCAN)

บริษัท โอดิน พาวเวอร์ จำกัด (ODIN)

บริษัทย่อยทางอ้อม

บริษัท เมอิโซะ เอสเอ็นซี พริซิชั่น จำกัด (MSPC)

บริษัท ยะลาฟ้าสะอาด จำกัด (YALA)

บริษัทร่วม

บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก วอเตอร์ ฮีตเตอร์ เอเชีย จำกัด (SAWHA)

1.1 ผลิตภัณฑ์ และบริการ

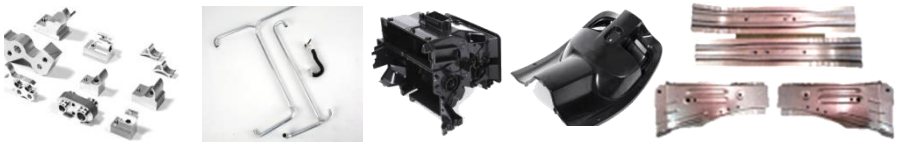
SNC ศูนย์รวมของผลิตภัณฑ์ และบริการแบบครบวงจรในอุตสาหกรรมรถยนต์ เครื่องทำความเย็น เครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

บริษัทในกลุ่ม SNC

AUTO PART

ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องปรับอากาศที่ใช้สำหรับยานพาหนะ

Automotive | Plastic Part | Metal Sheet



EA OEM

การรับจ้างผลิตและประกอบ เครื่องปรับอากาศ เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์

Metal Sheet | Electrical Appliances | Water Heater

EA PART

ชิ้นส่วนสำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้าและเครื่องปรับอากาศ

Air conditioner | Metal Sheet | Compressor

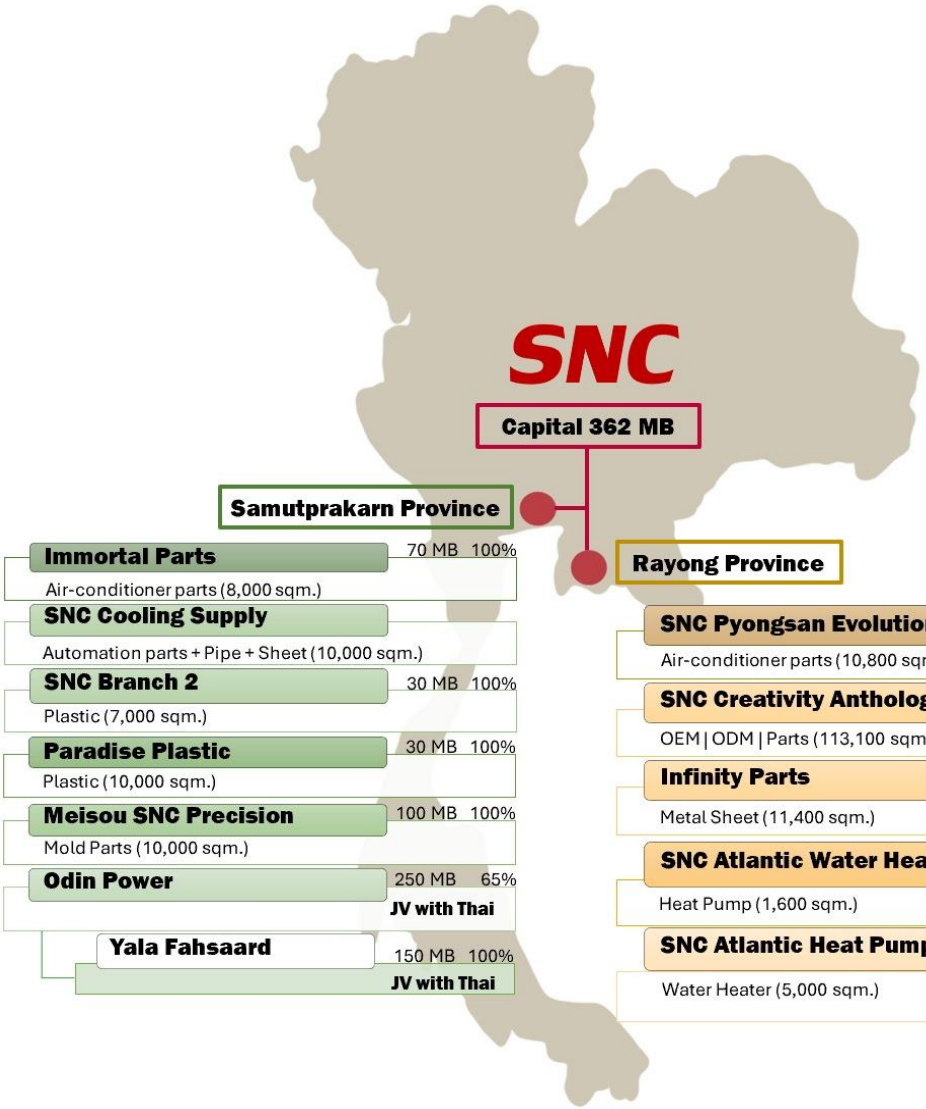
Heat Exchanger | Plastic Part

OTHER

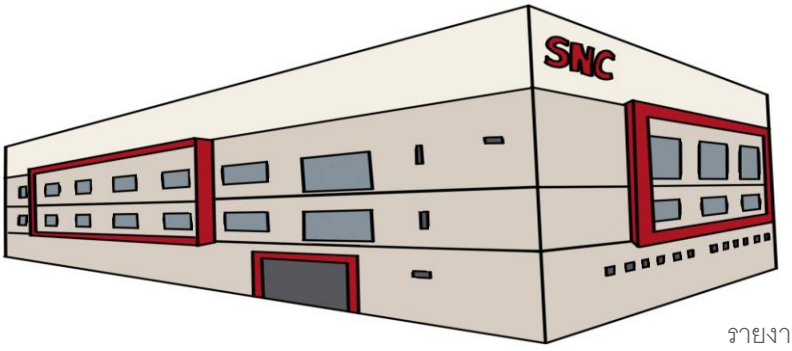
เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ประกอบด้วยโลหะ เหล็ก อลูมิเนียม

Metal Sheet | Electronic Part | Aluminum Part

1.2 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท



Total of 14 companies (6 JV companies included)



1.3 โครงสร้างรายได้ของบริษัท

ในปี 2564 บริษัทมีการประกอบธุรกิจ แบ่งออกเป็น 4 สายผลิตภัณฑ์หลัก ดังนี้

2.1 ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ (Auto)

2.2 ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า (Part)

- 2.2.1 ชิ้นส่วนท่อทองแดง (Piping part)
- 2.2.2 ชิ้นส่วนโลหะแผ่นขึ้นรูป (Sheet Metal)
- 2.2.3 ชิ้นส่วนพลาสติก (Plastic Part)
- 2.2.4 อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน คอยล์ร้อน (Condenser) คอยล์เย็น (Evaporator)
- 2.2.5 ผลิตท่อฉนวนกันความร้อน (Insulation pipe)

2.3 รับจ้างผลิตและประกอบเครื่องใช้ไฟฟ้า (OEM)

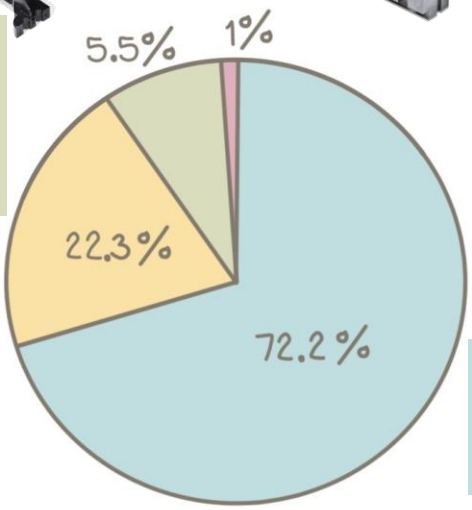
2.4 การดำเนินงานอื่นๆ (Other)

และมีสัดส่วนรายได้ คือ Auto ร้อยละ 5.5 Part ร้อยละ 22.3
OEM ร้อยละ 72.2 Other น้อยกว่าร้อยละ 1

5.5%
ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ
(Auto)

น้อยกว่า 1%
การดำเนินงานอื่นๆ
(Others)

22.3%
ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับเครื่องใช้ไฟฟ้า
(Part)



72.2%
รับจ้างผลิต และประกอบเครื่องใช้ไฟฟ้า
(OEM)

2. แนวทางการดำเนินงาน เพื่อความยั่งยืน

2.1 นโยบายด้านความยั่งยืน

เอส เอ็น ซี มีความมุ่งมั่นเรื่องการพัฒนาบุคลากรเพื่อสร้างนวัตกรรม มุ่งเน้นการสร้างคุณค่าให้กับตนเอง องค์กร ร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย โดยคำนึงถึงผลกระทบต่อชุมชน และสิ่งแวดล้อม เพื่อเป้าหมายความยั่งยืนของ การดำเนินกิจการ ภายใต้การกำกับดูแลกิจการที่ดีตามหลักบรรษัทภิบาล

2.2 ปรัชญาในการดำเนินงานด้านความยั่งยืน SNC-3Cs

การดำเนินธุรกิจได้อย่างมั่นคงและยั่งยืน จะต้องสร้างสมดุลกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกภาคส่วนที่มีความเกี่ยวข้องกับองค์กรทั้งภายในและภายนอก โดยมีหลักในการดำเนินธุรกิจดังนี้

CG บริหารภายใต้หลักบรรษัทภิบาล

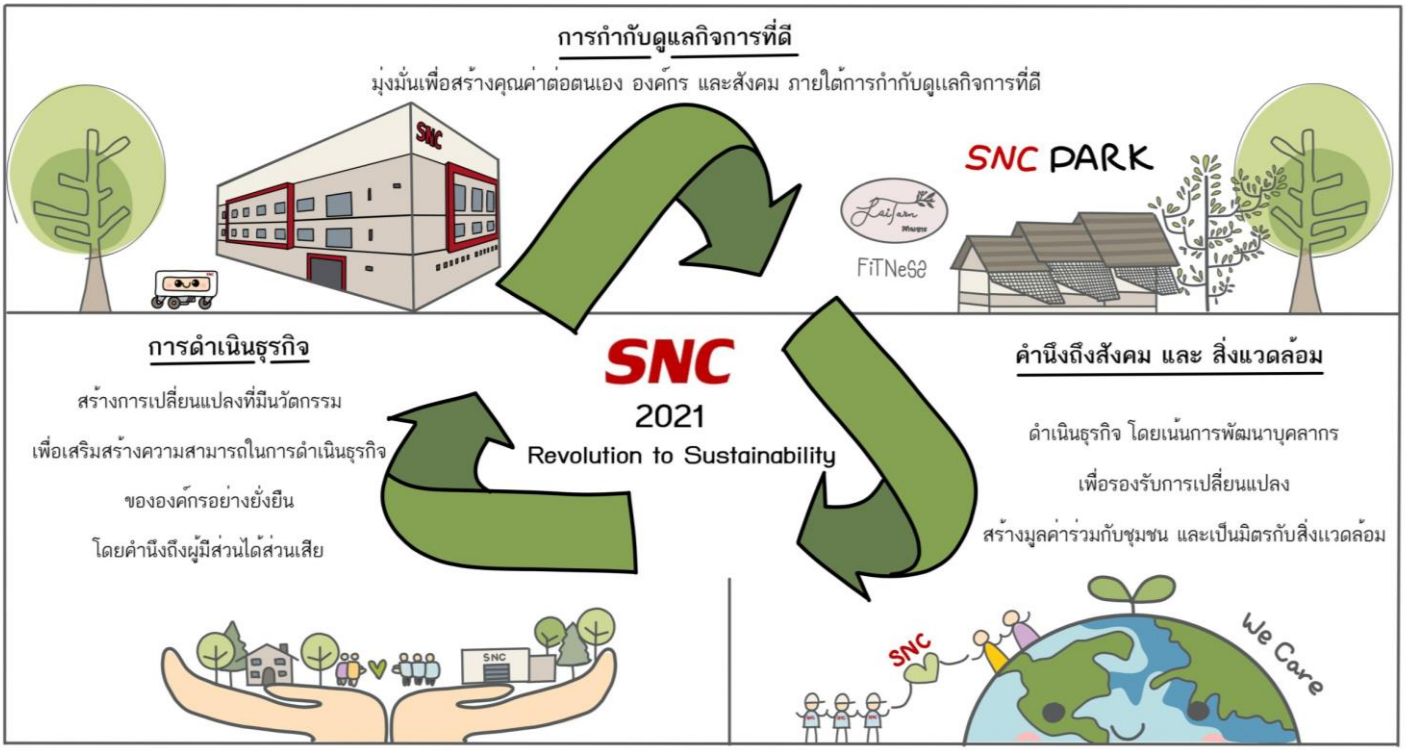
CSR ความมุ่งมั่นในการดำเนินการด้วยความรับผิดชอบต่อทุกภาคส่วนตลอดกระบวนการ

Care การดำเนินธุรกิจด้วยความห่วงใยต่อสิ่งแวดล้อมและการดำรงชีวิต

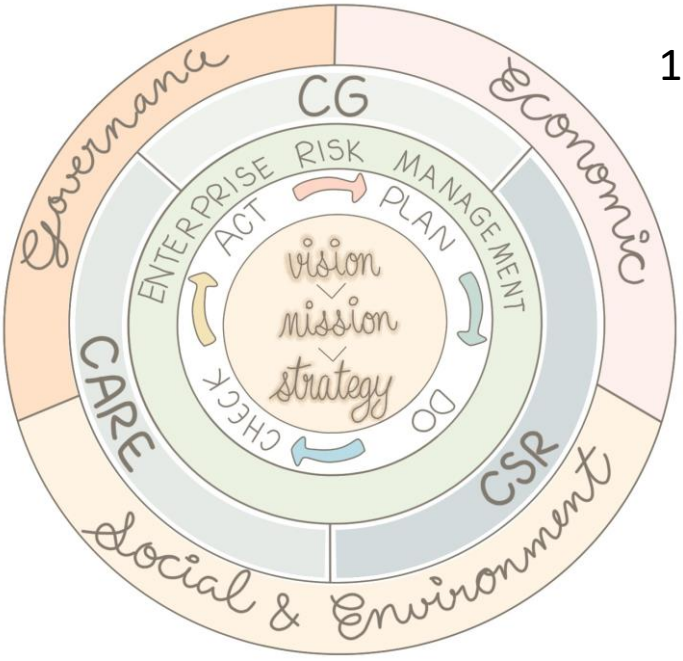
รางวัล Thailand Sustainability Investment (THSI) Awards 2021
จากตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย

ประกาศนียบัตรรับรองการต่ออายุเป็นสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต ปี 2565
จาก แนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต
Collective Action Coalition against Corruption : CAC

2.3 กลยุทธ์หลักด้านความยั่งยืนในการขับเคลื่อนองค์กร



กระบวนการขับเคลื่อนกลยุทธ์สู่ความยั่งยืน



1. การบริหารจัดการองค์กรเพื่อการเปลี่ยนแปลง

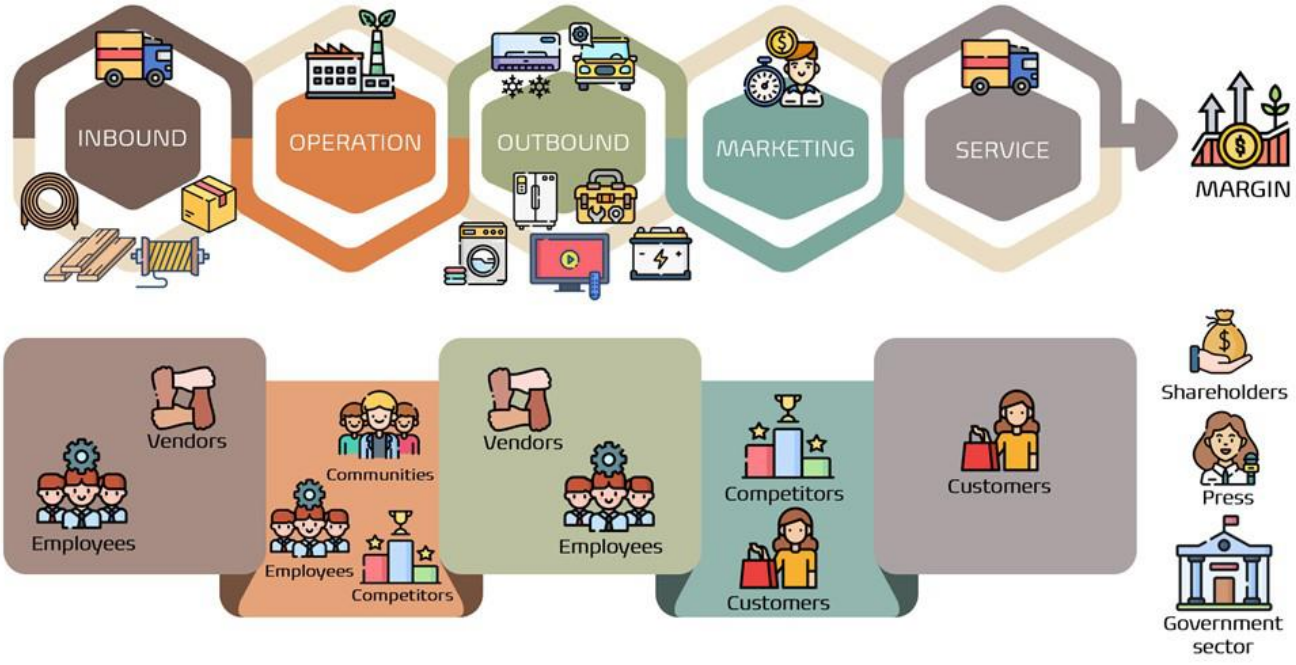
2. ทบทวนตลอดเพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

3. จัดการบริหารความเสี่ยงรอบด้าน

4. ดำเนินการตามปรัชญาสู่ความยั่งยืน

5. ขับเคลื่อนกิจกรรมผ่านกลยุทธ์หลักในการขับเคลื่อนองค์กรสู่ความยั่งยืน

ห่วงโซ่อุปทาน และความเชื่อมโยงของผู้มีส่วนได้เสีย



2.4 กรอบการดำเนินงานของบริษัทสู่ความยั่งยืน

2.5 แนวทางการดำเนินงานที่สำคัญ

Corporate Governance (CG)
Environmental Social and Governance (ESG)

2015

- โครงการด้าน CSR
- การปฏิบัติตามข้อกำหนด CG
- เป็นสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริต

2016

- นำแนวทาง ESG มาประยุกต์ใช้
- วางแนวทางในการพัฒนาบุคลากร
- มุ่งเน้นการพัฒนากระบวนการภายใน

2017

- พัฒนาความรู้ของบุคลากร
- สร้างนวัตกรรมด้านผลิตภัณฑ์
- ปลูกฝังค่านิยมด้านการพัฒนา QCDS

2018

- พัฒนาทักษะบุคลากร
- พัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมกับลูกค้า
- มีการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และสังคม
- ต่ออายุสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริต

2019

- พัฒนาความรู้ และทักษะบุคลากร
- พัฒนาต่อยอดผลิตภัณฑ์ด้วยนวัตกรรม
- ดำเนินการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และสังคมต่อเนื่อง
- ยึดมั่นตามแนวปฏิบัติของภาคเอกชนไทย ในการต่อต้านทุจริต

2020

- ฝึกอบรมพัฒนาความรู้และทักษะบุคลากร โดยโครงการฝึกอบรมภายใน และภายนอกองค์กร
- พัฒนา และสร้างอุปกรณ์ สำหรับกระบวนการผลิต
- เสริมสร้างการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และสังคมในห่วงโซ่อุปทาน ผู้มีส่วนได้เสีย
- ยึดมั่นตามแนวปฏิบัติของภาคเอกชนไทย ในการต่อต้านทุจริต

2021

- ต่อยอดการฝึกอบรมพัฒนาความรู้และทักษะบุคลากร เน้นการปฏิบัติ มีการประเมินผลหลังการฝึกอบรมภายในและภายนอกองค์กร
- รื้อ ประกอบ ซ่อม สร้าง พัฒนา อุปกรณ์ และเครื่องจักรสำหรับสายการผลิต พัฒนาระบบเพื่อรองรับการผลิต
- ส่งเสริม และพัฒนาการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม และสังคมในห่วงโซ่อุปทาน ผู้มีส่วนได้เสียอย่างมีประสิทธิภาพ
- ยึดมั่น และสนับสนุน แนวปฏิบัติของภาคเอกชนไทย ในการต่อต้านการทุจริตและคอรัปชั่น

2.6 การดำเนินงานกับผู้มีส่วนได้เสีย

ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อความยั่งยืนของบริษัทเพื่อให้การดำเนินธุรกิจร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียเป็นไปอย่างเกื้อกูล จึงได้กำหนดวิธีการมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย และพิจารณาประเด็นที่สำคัญไว้ดังนี้

ผู้มีส่วนได้เสีย	ช่องทางการมีส่วนร่วม	ความคาดหวัง	แนวทางปฏิบัติ
พนักงาน	● ผู้บริหารมีการประชุมหน้าแถว (Morning Talk) กับพนักงานในทุกเช้าวันจันทร์ หรือเปิดงานวันแรกหลังจาก วันหยุดยาว ● กิจกรรมต่างๆของบริษัท ● ช่องทางการสื่อสารผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์	● ได้รับค่าตอบแทน สวัสดิการที่ดี ● มีความก้าวหน้าในอาชีพการงาน ได้รับการพัฒนาความรู้ความสามารถให้สอดคล้องกับการเติบโตในอาชีพการงาน ● คุณภาพชีวิตในการทำงานที่ดี	● จ่ายค่าตอบแทนและสวัสดิการอย่างเหมาะสม ● ส่งเสริมให้เติบโตตามสายงานที่สอดคล้องกับความรู้ความสามารถของพนักงาน ● เปิดโอกาสให้พนักงานมีส่วนร่วมในการจัดการด้านสวัสดิการและคุณภาพชีวิตในการทำงาน เช่น การเข้าร่วมคณะกรรมการสวัสดิการ คณะกรรมการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ● สถานที่ทำงานที่สะดวก เอื้อต่อการทำงานให้เกิดประสิทธิภาพปลอดภัยและสะอาด
ผู้ถือหุ้น นักลงทุน	● การประชุมสามัญประจำปี ● รายงานประจำปี ● กิจกรรมนักลงทุนพบผู้บริหารรายไตรมาส ● การร่วมงาน road show	● ผลตอบแทนจากการลงทุนที่ดีอย่างต่อเนื่อง ● มีการกำกับดูแลกิจการที่ดี ● มีการเปิดเผยข้อมูลที่เพียงพอต่อการตัดสินใจลงทุน	● ปฏิบัติต่อผู้ถือหุ้นตามนโยบายจรรยาบรรณทางธุรกิจ รวมทั้งเคารพสิทธิของผู้ถือหุ้นในการได้รับข้อมูลที่จำเป็นถูกต้องตามความจริงตามที่ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย(ตลท.)และสำนักงานคณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ (ก.ล.ต.) กำหนด
ลูกค้า	● การสื่อสารตามแผนงาน ● การพบปะลูกค้าในแต่ละสัปดาห์ / เดือน ● การเข้าพบของลูกค้าในวาระต่างๆ ● การสำรวจความพึงพอใจของลูกค้า	●สินค้ามีคุณภาพและจัดส่งตรงตามเวลาในราคาที่เหมาะสม	●พัฒนาสินค้าและบริการเพื่อตอบสนองความต้องการที่หลากหลาย อย่างต่อเนื่องตลอดจนร่วมดำเนินธุรกิจบนหลักความไว้วางใจและช่วยเหลือเกื้อกูลกัน ● ให้ความสำคัญของ “คู่ค้า”ในฐานะพันธมิตรโดยปฏิบัติกับคู่ค้าอย่างเป็นธรรมและเสมอภาคเพื่อสร้างความเชื่อถือพัฒนาและรักษาสัมพันธภาพที่ดีต่อกัน

2.6 การดำเนินงานกับผู้มีส่วนได้เสีย (ต่อ)

ผู้มีส่วนได้เสีย	ช่องทางการมีส่วนร่วม	ความคาดหวัง	แนวทางปฏิบัติ
สังคมชุมชน	● รับฟังข้อคิดเห็นและข้อร้องเรียน การมีส่วนร่วมกับชุมชนตามแผนงานของบริษัท	●การดำเนินธุรกิจไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพชีวิตของชุมชน สิ่งแวดล้อมและสังคม ●สนับสนุนกิจกรรมของชุมชน	● ดำเนินโครงการเพื่อชุมชน ให้การสนับสนุนในด้านอาชีพ การศึกษา และอื่นๆ ตามโอกาส ● ติดตามดูแลคุณภาพสิ่งแวดล้อม
คู่ค้า	● การสื่อสารผ่านทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์และโทรศัพท์ ● การประชุมร่วมกับคู่ค้าตามแผนงานบริษัท	●การคัดเลือกที่เป็นธรรมและโปร่งใส ●เงื่อนไขการชำระเงินเป็นที่ยอมรับ	● คำนึงถึงผลประโยชน์ร่วมกัน ● สร้างโอกาสในการแลกเปลี่ยนองค์ความรู้ ประสบการณ์ และความเชี่ยวชาญ ●มีส่วนร่วมและสนับสนุนในกิจกรรมสร้างสรรค์ของคู่ค้าอย่างต่อเนื่อง ● ส่งเสริมนโยบายการแข่งขันทางการค้าอย่างเสรี และเป็นธรรม
คู่แข่ง	● การดำเนินงานทางธุรกิจ	●ประพฤติปฏิบัติภายใต้กรอบกติกาของการแข่งขันที่ดี	●ไม่แสวงหาข้อมูลที่เป็นความลับของคู่แข่งทางการค้าด้วยวิธีการที่ไม่สุจริตหรือไม่เหมาะสม เช่นการจ่ายสินจ้างให้แก่กรรมการและพนักงานของคู่แข่ง ●ไม่ทำลายชื่อเสียงของคู่แข่งทางการค้าด้วยการกล่าวหาในทางร้ายบิดเบือนจากความจริง
หน่วยงานราชการ	● การจัดส่งรายงานให้กับหน่วยงานราชการ ● การเข้าร่วมในกิจกรรมและโครงการของหน่วยงานราชการ	●ปฏิบัติตามข้อกำหนดของกฎหมายที่เกี่ยวข้อง	●ปฏิบัติตามกฎหมายและรายงานผลปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด ●จ่ายภาษีและค่าใช้จ่ายอื่นๆ ตามระเบียบและกฎเกณฑ์ที่ภาครัฐกำหนด
สื่อมวลชน	● กิจกรรมนักลงทุนพบผู้บริหารรายไตรมาส ● Company visit ● การสัมภาษณ์ตามสื่อต่างๆ	●เปิดเผยข้อมูลข่าวสารอย่างโปร่งใส ถูกต้อง รวดเร็ว	●ปฏิบัติต่อสื่อมวลชนทุกแขนงอย่างเป็นธรรมและเท่าเทียม

3.เกี่ยวกับรายงาน

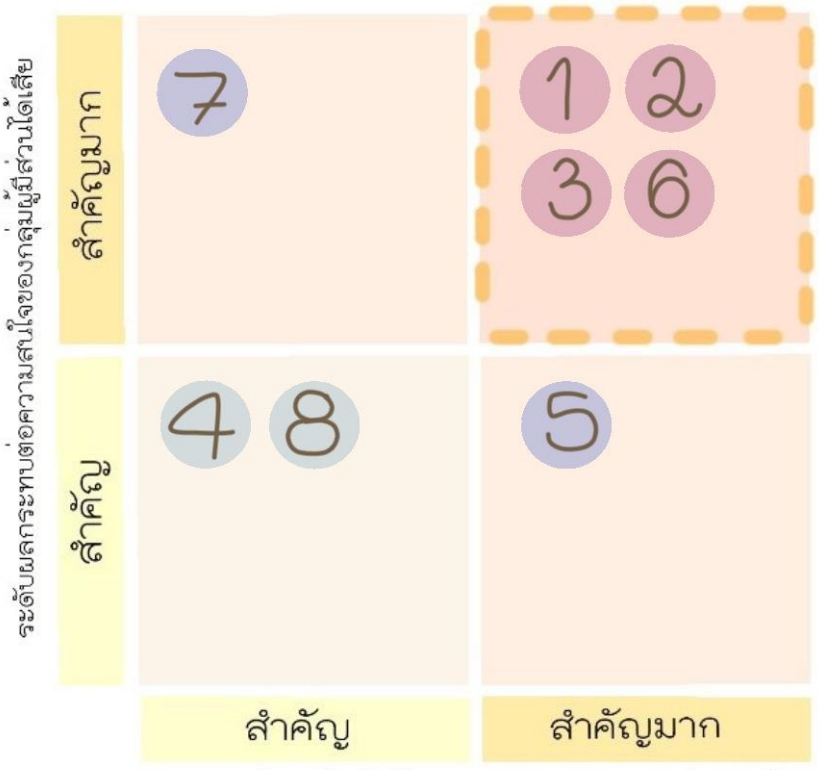
3.1 ขอบเขตการรายงาน

รายงานฉบับปี 2564 นี้ จัดทำขึ้นเพื่อรายงานผลการดำเนินการด้านความยั่งยืนของบริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือ ระหว่างปี 2564 – ปี 2565 (ไตรมาสที่ 1) ซึ่งได้รวบรวมการดำเนินการด้าน เศรษฐกิจ สังคมและสิ่งแวดล้อม การกำกับดูแลกิจการ ตามกรอบในการดำเนินการความยั่งยืนที่กำหนดไว้ โดยเนื้อหาและสาระสำคัญในรายงานปี 2564 เป็นการมุ่งเน้นการดำเนินการเพื่อตอบสนองการกลยุทธ์ในการดำเนินธุรกิจ และประเด็นด้านความยั่งยืน เพื่อเชื่อโยงการดำเนินการด้านความยั่งยืนกับการดำเนินธุรกิจให้มีความสอดคล้อง

กลุ่มบริษัท	ทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว (ล้านบาท)	ประเภทธุรกิจ			
		AUTO	PART	OEM	OTHER
บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) (SNC)	362				
สาขา 2 (Branch 2)		✓	✓		
บริษัทย่อยทางตรง					
บริษัท เอส เอ็น ซี ไพยองซาน อีโวลูชั่น จำกัด (SPEC)	1,220		✓		
บริษัท เอส เอ็น ซี คูลลิ่ง ซัพพลาย จำกัด (COOL)	30	✓			
บริษัท อิมมอทัล พาร์ท จำกัด (IMP)	70		✓		
บริษัท พาราไดซ์ พลาสติก จำกัด (PRD)	30	✓	✓		
บริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอติวิตี้ แอนโทโลจี จำกัด(SCAN)	1,935			✓	✓
บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก ฮีต ปั๊มพ์ จำกัด (SAHP)	45			✓	
บริษัท โอดิน พาวเวอร์ จำกัด (ODIN)	250				✓
บริษัทย่อยทางอ้อม					
บริษัท อินฟินิตี้ พาร์ท จำกัด (IPC)	20	✓	✓		
บริษัท เมอิโซะ เอสเอ็นซี พริซิชั่น จำกัด (MSPC)	100				✓
บริษัท เอส เอส เอ็ม ออโต้เมชั่น จำกัด (SSMA)	350	✓	✓		
บริษัท อัลทิเมท พาร์ท จำกัด (UMP)	40	✓	✓		
บริษัท ยะลาฟ้าสะอาด จำกัด (YALA)	150				✓
บริษัท โอดิน เมียนมาร์ จำกัด (ODINMM)	1				✓
บริษัทร่วม					
บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก วอเตอร์ ฮีตเตอร์ เอเชีย จำกัด (SAWHA)	105				✓

3.2 ประเด็นความยั่งยืนที่สำคัญ

ในปี 2564 บริษัทได้พิจารณาประเด็นความยั่งยืนที่สำคัญจากดำเนินธุรกิจร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกส่วน ทั้งภายใน และภายนอกองค์กร ซึ่งได้ข้อมูลจากการประชุมหรือกิจกรรมจากการมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย เพื่อนำมาวิเคราะห์ลำดับความสำคัญในการจัดการด้านความยั่งยืนขององค์กร โดยแกนนอน แสดงระดับผลกระทบ ต่อองค์กรในด้านสังคม เศรษฐกิจ และสิ่งแวดล้อม และแกนตั้ง แสดงระดับผลกระทบต่อความสนใจของกลุ่มผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ดังตารางและภาพแสดง ต่อไปนี้ในรูปแบบ Materiality Matrix ดังตารางภาพต่อไปนี้



ระดับผลกระทบต่อองค์กรในด้านสังคม เศรษฐกิจ และสิ่งแวดล้อม

3.3 ประเด็นที่มีนัยสำคัญต่อองค์กร

ข้อ	ประเด็นความเสียหาย ผลกระทบ	ผู้มีส่วนได้เสีย	มิติ
1	การมีทักษะที่หลากหลายรองรับการเปลี่ยนแปลง	พนักงาน	S
2	คุณภาพชีวิตการทำงาน	พนักงาน	S
3	คุณภาพสินค้าและการส่งมอบ	ลูกค้า	S
4	การทุจริตคอร์รัปชั่น	พนักงาน ลูกค้า คู่ค้า	S G
5	การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี	ลูกค้า คู่แข่ง	S
6	การบริหารความเสี่ยง	ทุกภาคส่วน	E S G
7	ผลกระทบต่อชุมชนและสิ่งแวดล้อมจากการดำเนินการ	สังคม ชุมชน	E S
8	การใช้พลังงาน	สิ่งแวดล้อม	E

4. การบริหารจัดการด้านเศรษฐกิจ

Economic Management

4.1 การบริหารความสัมพันธ์กับลูกค้า

เป้าหมายด้านความพึงพอใจของลูกค้า

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัทฯในเครือ ตั้งเป้าหมาย ผลการประเมินความพึงพอใจของทุกลูกค้า อยู่ในระดับ A

นโยบายในการปฏิบัติต่อลูกค้า

- ส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตรงตาม หรือสูงกว่าความคาดหมายของลูกค้า ภายใต้เงื่อนไขที่เป็นธรรม
- ให้ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์และบริการที่ถูกต้อง เพียงพอ และทันต่อเหตุการณ์แก่ลูกค้า เพื่อให้ลูกค้ามีข้อมูลเพียงพอในการตัดสินใจ โดยไม่มี การกล่าวเกินความเป็นจริงทั้งในการโฆษณา หรือในการสื่อสารช่องทางอื่น ๆ กับลูกค้า อันเป็นเหตุให้ลูกค้าเกิดความเข้าใจผิดเกี่ยวกับ คุณภาพ ปริมาณ หรือเงื่อนไขใดๆ ของสินค้าและบริการ
- รักษาความลับของลูกค้าและไม่นำไปใช้ประโยชน์ของตนเอง หรือผู้ที่เกี่ยวข้องโดยมิชอบ
- ตอบสนองความต้องการของลูกค้าด้วยความรวดเร็ว และจัดให้มีระบบและช่องทางให้ลูกค้าร้องเรียนเกี่ยวกับคุณภาพของสินค้าและบริ การได้อย่างมีประสิทธิภาพ

กลยุทธ์ด้านคุณภาพของสินค้า (Quality)

ในการที่จะสร้างความเชื่อมั่นและความพึงพอใจสูงสุดให้กับลูกค้านั้น บริษัทฯ จำเป็นที่จะต้องผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงสุด เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าซึ่งบริษัทได้มีการจัดทำระบบบริหารงานคุณภาพที่เป็นมาตรฐานสากลเพื่อให้การดำเนินงานตามภารกิจและวัตถุประสงค์ขององค์กรเกิดการพัฒนาคุณภาพอย่างต่อเนื่อง มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล โดยยึดหลัก Plan-Do-Check-Action (PDCA) และระบบ ISO ซึ่งนอกจากจะทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าและบริการที่มีคุณภาพตรงตามความต้องการแล้ว ยังทำให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในตัวบริษัทด้วย

โดยบริษัทจะจัดสรรทรัพยากรทั้งคน เครื่องมือ เครื่องจักร ที่ทันสมัยและเหมาะสมกับธุรกิจนั้นๆเพื่อให้การผลิตสินค้าที่มี คุณภาพ นอกเหนือจากนี้ยังกำหนดนโยบายคุณภาพที่ชัดเจน เพื่อให้พนักงานทุกคนนำไปปฏิบัติ มีการตรวจติดตามผลอยู่ตลอดเวลา เพื่อให้มั่นใจว่าคุณภาพของสินค้าจะต้องเป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้าในทุกๆขั้นตอน

คุณภาพ คือ ค่านิยมหลักของ SNC

พนักงานใหม่ ก่อนเข้าปฏิบัติงานจริงในสายการผลิต บริษัทจะจัดให้มีการฝึกอบรมความรู้ ทักษะ ตามหลักสูตรที่บริษัทฯพัฒนาขึ้นมา เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้ถูกต้องตามกระบวนการ รับรู้ถึงกระบวนการควบคุมคุณภาพ การใช้เครื่องมือวัด นโยบาย Process Reject Customer Claim และยังช่วยลดเรื่องอุบัติเหตุการทำงาน

พนักงานปัจจุบัน บริษัทฯจัดให้มีการฝึกอบรมตามความเหมาะสมกับหน้างานที่ปฏิบัติอยู่ และเสริมความรู้ ทักษะ นอกเหนือจากหน้างาน เพื่อให้ทำงานร่วมกับแผนกที่เกี่ยวข้องได้มีประสิทธิภาพมากขึ้น และเป็นการเพิ่มความรู้ให้พนักงานมีความรู้ ความสามารถมากขึ้นด้วย และที่สำคัญคือปลูกจิตสำนึกคุณภาพ เพื่อพัฒนาความตระหนักต่อเรื่องคุณภาพที่จะส่งมอบสินค้าให้แด่ลูกค้า

“เราจะผลิตสินค้าที่ลูกค้าพึงพอใจในคุณภาพและราคาบนมาตรฐานการผลิตที่ทันสมัยและปลอดภัยสำหรับสภาพแวดล้อม”

ปลูกฝังค่านิยมด้านคุณภาพด้วยการสื่อสารให้พนักงานทุกคนตระหนักถึงความสำคัญของปัญหาคุณภาพที่เกิดขึ้นและผลกระทบต่อลูกค้าและบริษัท ทุกวันจันทร์ของสัปดาห์

นำเรื่องคุณภาพ “Q” มาเป็นหนึ่งมุมมองในการประเมินสมรรถนะ Radar Chart ของพนักงาน เพื่อเป็นการเน้นย้ำให้พนักงานตระหนักถึงเรื่องคุณภาพเป็นสำคัญ ซึ่งผลการประเมินจะถูกแสดงให้เห็นบนบัตรพนักงาน

มาตรการ Customer Claim

ปลูกฝังค่านิยมด้วยการกำหนดคำมั่นสัญญา Zero Claim

และมีการกล่าวคำมั่นสัญญาร่วมกันทุกเช้าใน Morning Talk Meeting ผู้บริหารและฝ่ายตรวจสอบและประกันคุณภาพมีการตรวจติดตามการดำเนินการอย่างต่อเนื่อง และมีการรายงานปัญหาผ่าน Line เปลี่ยนพนักงานจากการผลิตให้ได้ตามเป้าหมาย เป็นการผลิตที่ใส่ใจคุณภาพสามารถ Self Inspection ได้ โดยให้ฝ่ายตรวจสอบและประกันคุณภาพมีการตรวจติดตามการดำเนินการอย่างต่อเนื่องกำหนดเรื่องปัญหาคุณภาพเป็นเรื่องสำคัญในการประชุมทุกระดับตั้งแต่ฝ่ายบริหารถึงระดับปฏิบัติการ โดยในปี 2564 นี้ ได้มีการนำเทคโนโลยีเข้ามาปรับใช้เพิ่มมากขึ้นอย่างต่อเนื่อง เช่น การใช้ กล้อง Camera Inspection

Camera Inspection

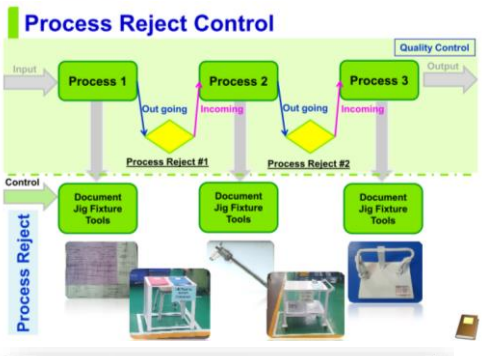
มาตรการ Process Reject

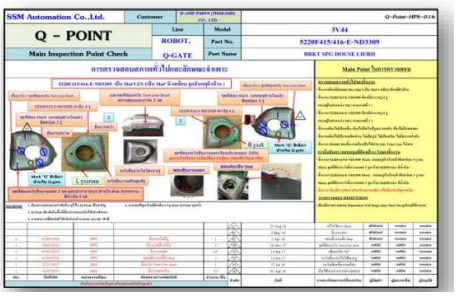
ปลูกฝังค่านิยม “ไม่รับ ไม่ทำ ของเสีย” และ “หยุด เรียก รอ

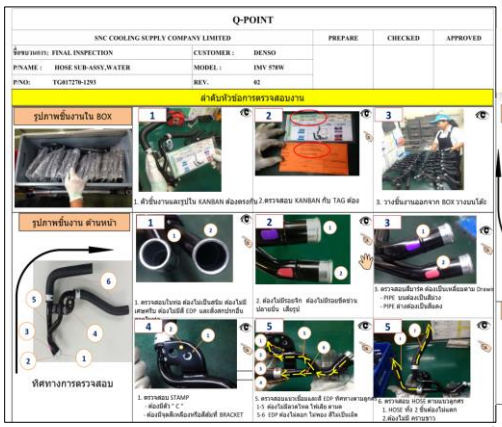
พนักงานที่ปฏิบัติงานในแต่ละ process ต้องปฏิเสธและไม่รับชิ้นงานที่ไม่ได้คุณภาพจาก process ก่อนหน้ามาทำการผลิต หากพบปัญหาจะต้องบันทึกรายละเอียดของปัญหาลงในเอกสาร Process Reject Record ระบุรายชื่อผู้ปล่อยชิ้นงานที่ไม่ได้คุณภาพจาก process ก่อนหน้าตนเองซึ่งถือเป็น process reject และแจ้ง Supervisor ทันที กรณีที่งานที่ตนเองทำถูก Process ถัดไป Reject จะถูกตักเตือน และนำกลับไปอบรมเพื่อสร้างความตระหนัก 7 วัน

พนักงานที่ปฏิบัติงานและทำให้เกิด Process Reject จะต้องเข้ารับการอบรมทบทวนกระบวนการควบคุมคุณภาพ 7 วัน ก่อนกลับไปปฏิบัติงานใหม่

Re-Training Process Reject



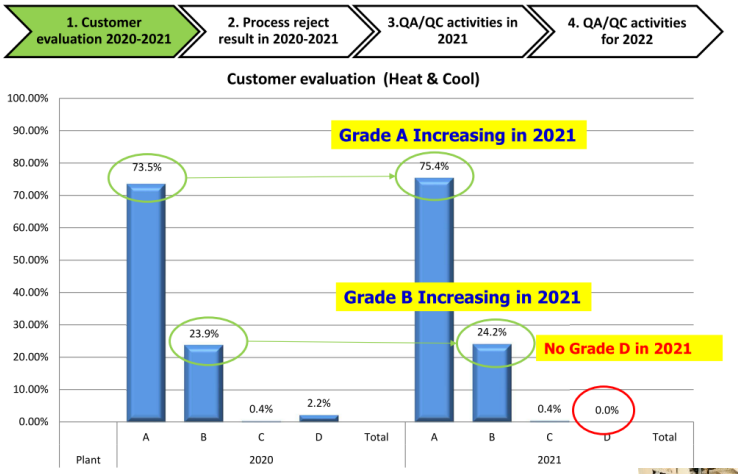




Main Inspection point check

ผลลัพธ์จากการดำเนินการ

● ตารางแสดงสถิติการเคลมปี 2564 เปรียบเทียบกับ ปี 2563



หลังจากการปลูกฝังค่านิยมด้านคุณภาพ และการใช้มาตรการ Process Reject และ Customer Claim ทำให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญต่อการปฏิบัติงานให้มีคุณภาพ และจากดำเนินตามมาตรการ ดังกล่าว สถิติด้านคุณภาพดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง ในปี 2563-2564

กลยุทธ์สำคัญในการตอบสนองความพึงพอใจของลูกค้าในเรื่องคุณภาพ และ การส่งมอบ คือการเข้าไปมีส่วนร่วมกับลูกค้า บริษัท ได้มีนโยบายให้ Mini MD และทีมงาน QCQA ที่ดูแลลูกค้าแต่ละรายเข้าพบลูกค้าอย่างน้อย สัปดาห์ละครั้ง ทั้งนี้การดำเนินการดังกล่าวยังส่งผลดีกับบริษัทฯ ในด้านการได้รับคำสั่งซื้อใหม่ๆ จากผลประเมินทางด้านคุณภาพที่ดีจากลูกค้า เป็นผลลัพธ์ให้เห็นจากยอดขายที่เพิ่มสูงขึ้นของบริษัทฯ อย่างต่อเนื่อง เมื่อเทียบปี 2564 กับปี 2563

● ตารางแสดงสถิติผลการประเมินความพึงพอใจจากลูกค้าปี 2564 เปรียบเทียบปี 2563

Location	Plant	Customer	Type	Evaluation 2020												Y2021											
				Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
SNC WEST	COOLING	MAHLE (TTH1)	Q	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			C																								
			D																								
			QD	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			QCD																								
		MAHLE (TTH2)	Q	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			C																								
			D																								
			QD	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			QCD																								
		DENSO (SRG+WGR+BPK)	Q																								
			C																								
			D																								
			QD	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			QCD																								
		HANON	Q																								
			C																								
			D																								
			QD	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(O)	A+(SP)	A+(SP)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
			QCD																								
		MARELLI (CKT)	Q	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
			C																								
			D	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait	Wait
			QD																								
			QCD																								

จรรยาบรรณการดำเนินธุรกิจของคู่ค้า (Supplier Code of Conduct)

เนื่องจากการดำเนินธุรกิจของ SNC มีสายการผลิต และผลิตภัณฑ์ที่หลากหลาย ทั้งนี้ จึงได้มีการจัดทำ จรรยาบรรณธุรกิจ การดำเนินธุรกิจของคู่ค้า (Supplier Code of Conduct) โดยมีข้อกำหนดที่สำคัญ ดังนี้

บริหารภายใต้หลักบรรษัทภิบาล

1. คู่ค้าควรดำเนินธุรกิจด้วยหลักคุณธรรม การกำกับดูแลกิจการที่ดี และมีกระบวนการควบคุมภายในที่เพียงพอ รวมถึงมีบุคคล ที่มีอำนาจหน้าที่เพียงพอที่จะกำกับดูแล รักษา และสื่อสารมาตรฐานที่ชัดเจนและสามารถนำไปปฏิบัติได้ มีวิธีการรายงานการประพฤติผิดที่ปกปิดไว้ และมีกลไกการพิจารณาเรื่องร้องทุกข์ที่เหมาะสม ตลอดจนมีวิธีการจัดการปัญหาอย่างเหมาะสม
2. การบันทึกข้อมูล คู่ค้าต้องเก็บรักษาสมุดบัญชี บันทึก และบัญชี ตามข้อบังคับ กฎหมาย และหลักการทำบัญชีที่ เป็นที่ยอมรับโดยทั่วไป ข้อกำหนดนี้รวมถึงข้อมูลและเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจ่ายเงินให้แก่เจ้าหน้าที่ของรัฐหรือนิติบุคคล การติดตามสินค้า บริการ ความปลอดภัยของพนักงาน และข้อกำหนด เอกสาร หรือบันทึกเพิ่มเติมใดๆ ที่ระบุไว้ตามกฎหมาย หรือตามที่บริษัทฯ ร้องขอ
3. การตรวจสอบการปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนด คู่ค้าควรตรวจสอบการดำเนินงานและห่วงโซ่อุปทานที่จัดส่งสินค้าและบริการให้แก่บริษัทฯ และตรวจสอบการปฏิบัติตามแนวทาง ที่กำหนดสำหรับคู่ค้าฉบับนี้ คู่ค้าจะให้ความร่วมมือและให้อนุญาตบริษัทฯหรือบุคคลอื่นของบริษัทฯซึ่งมีอำนาจในการดำเนินการตรวจสอบ เพื่อตรวจสอบการปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดนี้ เมื่อบริษัทฯ ร้องขอ
4. การรายงานข้อกังวล (Whistle Blowing) หากคู่ค้ามีข้อกังวลเกี่ยวกับความปลอดภัยของสินค้าหรือผู้ที่เชื่อว่าพนักงานของบริษัทฯหรือบุคคลดำเนินการในนามของบริษัทฯ มีความเกี่ยวข้องกับการดำเนินการที่ไม่ชอบด้วยกฎหมาย ผิดจรรยาบรรณ หรือไม่เหมาะสม จะต้องแจ้งเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นให้บริษัทฯทราบในทันทีที่ www.sncformer.com ในหัวข้อแจ้งเบาะแสการกระทำผิด

ความมุ่งมั่นในการดำเนินการด้วยความรับผิดชอบต่อทุกภาคส่วนตลอดกระบวนการ

1. คู่ค้าต้องปฏิบัติตามกฎหมาย และข้อบังคับที่บัญญัติขึ้นทั้งในระดับประเทศและระดับท้องถิ่น ได้แก่ ด้านสินค้า แรงงาน รวมถึงแรงงานต่างด้าว ด้านจรรยาบรรณทางธุรกิจ ความมั่นคง ความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม เป็นต้น รวมถึงมีใบอนุญาตที่จำเป็นในการปฏิบัติงานและประกอบธุรกิจที่ถูกต้องตามกฎหมาย
2. คู่ค้าต้องให้ความร่วมมือในการสนับสนุนโครงการต่อต้านต่อต้านการคอร์รัปชั่น ห้ามมิให้คู่ค้าให้สินบนด้วยเงิน หรือการให้ผลประโยชน์อันมิควร ไม่ว่าจะมีรูปแบบอย่างไรก็ตาม เพื่อหวังผลประโยชน์ส่วนตัว หรือผลประโยน์ขององค์กรของตน กับบุคคลหรือกลุ่มคนที่ มีการติดต่องานร่วมกัน ทั้งในบริษัทฯ และองค์กรนอกบริษัทฯ เช่น หน่วยงานราชการ งดการให้หรือรับของขวัญ ของที่ระลึก หรือการเลี้ยงรับรอง ยกเว้นมีวัตถุประสงค์เพียงเพื่อการต้อนรับหรือการแสดงความยินดีเท่านั้นโดยมีมูลค่าตามความจำเป็นและสมควร
3. การขัดแย้งทางผลประโยชน์ คู่ค้าต้องรายงานหรือแจ้งให้บริษัทฯ ทราบหากพบว่ามีการดำเนินการใดๆ ที่เป็นการขัดแย้งทางผลประโยชน์ หรือหากมีความสัมพันธ์ส่วนตัวใดๆ ระหว่างพนักงานคู่ค้าและพนักงานของบริษัทฯ หรือเจ้าหน้าที่ที่ได้รับการคัดเลือกให้มีอำนาจดำเนินการ
4. การแข่งขันอย่างยุติธรรม คู่ค้าต้องไม่ให้ความร่วมมือกับผู้แข่งขันรายอื่นกระทำการไม่ถูกกฎหมาย รวมถึงการร่วมกันกำหนดราคาประมูลเพื่อให้ตน หรือฝ่ายตนได้รับเลือก การกำหนดราคา การจัดสรรตลาด หรือข้อห้ามในการเลือกปฏิบัติที่จำกัดอิสระและการแข่งขันอย่างยุติธรรม
5. ทรัพย์สินทางปัญญา คู่ค้าต้องไม่เผยแพร่สิ่งที่เป็นทรัพย์สินทางปัญญาหรือข้อมูลที่เป็นความลับของบริษัทฯ หรือข้อมูลใดๆ ที่คู่ค้าได้มาจากการทำธุรกิจกับบริษัทฯ ได้แก่ ข้อมูลที่คู่ค้าและบริษัทฯ ได้ร่วมกันพัฒนาขึ้น และข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ หรือที่บริษัทฯ มีส่วนเกี่ยวข้อง ข้อมูลลูกค้า คู่ค้า ราคา ต้นทุน วิธีการ กลยุทธ์ แผนงาน กระบวนการ และวิธีปฏิบัติ ข้อมูลที่เป็นความลับ คู่ค้าจะต้องรักษาความลับและปกป้องข้อมูล โดยเก็บรักษาให้ปลอดภัยและจำกัดการเข้าถึงเฉพาะบุคคลที่ต้องการข้อมูล เพื่อการทำงานเท่านั้น หากพบว่ามีการเปิดเผยข้อมูลที่เป็นความลับของบริษัทฯ โดยไม่ได้รับอนุญาตไม่ว่าเกิดขึ้นโดยตั้งใจหรือไม่ก็ตาม คู่ค้าจะต้องรายงานให้บริษัทฯ ทราบทันที
6. สิทธิมนุษยชน คู่ค้าต้องเคารพในการหลักการว่าด้วยสิทธิและเสรีภาพในการใช้ชีวิตเสรีภาพส่วนบุคคล สิทธิมนุษยชน และความปลอดภัยของบุคลากร รวมถึงให้ความมั่นใจแก่พนักงานว่าจะไม่มีการปฏิบัติที่รุนแรง ไม่มีมนุษยธรรม รวมถึงการละเมิดทางร่างกาย วาจา และใจ หรือข่มขู่ไม่ว่าใน ลักษณะใดก็ตาม
7. การใช้แรงงานโดยไม่สมัครใจ คู่ค้าต้องไม่ใช้หรือส่งเสริมการใช้แรงงานโดยไม่สมัครใจทุกประเภท รวมถึงแรงงานที่เกิดจากการบังคับ ทาสัญญา ผูกมัด หรือการค้ามนุษย์ รวมถึงแรงงานที่ผิดกฎหมาย
8. การใช้แรงงานเด็ก คู่ค้าต้องไม่มีการใช้แรงงานเด็กซึ่งมีอายุต่ำกว่าที่กฎหมายในแต่ละประเทศกำหนด ประเทศใดไม่มีการกำหนดอายุขั้นต่ำของแรงงาน ให้ถือว่าแรงงานจะต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า 15 ปี ห้ามมิให้ใช้แรงงานเด็กที่อายุต่ำกว่า 18 ปี การปฏิบัติงานในเวลากลางคืน หรืองานที่เสี่ยงอันตราย เว้นแต่กฎหมายในประเทศนั้น กำหนดไว้เป็นอย่างอื่น

จรรยาบรรณการดำเนินธุรกิจของคู่ค้า (Supplier Code of Conduct)

9. ค่าจ้างและเวลาทำงานที่เหมาะสม คู่ค้าต้องปฏิบัติตามกฎหมาย กฎและข้อบังคับเกี่ยวกับการจ่ายค่าจ้างและชั่วโมงการทำงานที่บังคับใช้ทั้งหมด คู่ค้าต้องจัดชั่วโมงการทำงาน รวมถึงชั่วโมงการทำงานสูงสุด การทำงานนอกเวลาวันหยุด วันลา และวันหยุดราชการให้เหมาะสม
10. การไม่เลือกปฏิบัติ คู่ค้าต้องตัดสินใจการจ้างงาน รวมถึงการว่าจ้าง การจ่ายเงิน ผลตอบแทน การเลื่อนตำแหน่ง การสิ้นสุด และการพ้นจากตำแหน่ง ตามความสามารถ คุณสมบัติ และผลสัมฤทธิ์ รวมถึงไม่พิจารณาที่ลักษณะส่วนบุคคล
11. จัดทำเอกสารการทำงาน คู่ค้าต้องจ้างพนักงานที่มีเอกสารอนุญาตตามกฎหมายในการทำงาน เอกสารอนุญาตต้องถูกต้องตามการจัดทำเอกสารทางกฎหมายที่เหมาะสม
12. ความปลอดภัยและอาชีวอนามัย และความปลอดภัยของสินค้า คู่ค้าต้องจัดเตรียมและส่งมอบสินค้า วัสดุ อุปกรณ์ และบริการที่มีคุณภาพตรงตามมาตรฐานความปลอดภัย และตรงตามคุณลักษณะ และคุณสมบัติที่บริษัทฯ กำหนด รวมถึงต้องรายงานให้บริษัทฯ ทราบในทันทีหากมีข้อกังวลเกี่ยวกับคุณสมบัติหรือความปลอดภัยของสินค้า
13. สภาพแวดล้อมการทำงาน คู่ค้าต้องจัดสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัยให้แก่พนักงาน รวมถึงจัดหาเครื่องมือและอุปกรณ์พื้นฐานที่จำเป็นเพื่อลด ความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุและผลกระทบต่อสุขภาพที่อาจเกิดจากการปฏิบัติงาน ตลอดจนจัดเตรียมอุปกรณ์ปฐมพยาบาลเบื้องต้น ในสถานที่ทำงาน และเตรียมแผนรองรับสถานการณ์ฉุกเฉินสำหรับเหตุการณ์ต่างๆ เช่น แผนการอพยพสำหรับแรงงานและพนักงาน มีการฝึกอบรม และฝึกซ้อมทบทวนแผนอย่างสม่ำเสมอ

การดำเนินธุรกิจด้วยความห่วงใยต่อสิ่งแวดล้อมและการดำรงชีวิต

1. การปฏิบัติตามกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม คู่ค้าควรปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบ มาตรฐานด้านสิ่งแวดล้อม และมีใบอนุญาต มีการตรวจประเมินคุณภาพสิ่งแวดล้อมสม่ำเสมอ รวมทั้งมีการติดตามตรวจวัดวิเคราะห์เพื่อให้มั่นใจว่าค่าที่ตรวจวัดได้ในเรื่องต่างๆ เช่น มลพิษทางอากาศ เสียง น้ำทิ้ง คุณภาพดินและน้ำใต้ดิน การปกป้องระบบนิเวศ อยู่ในเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด
2. การกำหนดมาตรการป้องกันและการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ คู่ค้าควรกำหนดมาตรการป้องกันและลดผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมจากกระบวนการผลิต การบริการ และการขนส่ง ซึ่งครอบคลุมตั้งแต่ช่วงก่อนดำเนินงาน ช่วงดำเนินงาน และหลังดำเนินงาน โดยยึดหลักการป้องกันมลพิษ เช่น การลดของเสียที่เกิดขึ้น การระบายน้ำทิ้งและมลพิษทางอากาศ รวมถึงการใช้ทรัพยากรธรรมชาติและการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงส่งเสริมวัฒนธรรม การประหยัดพลังงานและทรัพยากรในองค์กร
3. สารเคมีอันตราย คู่ค้าควรหลีกเลี่ยงการใช้สารเคมีต่างๆ ในกระบวนการผลิตหรือการบริการที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หากมีความจำเป็นต้องใช้ คู่ค้าต้องแจ้งให้บริษัทฯ ทราบถึงมาตรการการป้องกันการรั่วไหลของสารที่เป็นอันตรายสู่สิ่งแวดล้อมและผลกระทบที่มีต่อชุมชนใกล้เคียง ตลอดจนหลีกเลี่ยงและจำกัดการใช้สารเคมีที่มีพิษ อันตราย หรือถูกห้ามใช้ เพื่อเป็นส่วนประกอบของสินค้าและบริการตามที่กฎหมายกำหนด

ESG on Site – Supplier Visit

บริษัทฯให้ความสำคัญในการพัฒนาสายการผลิต วัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์ควบคู่ไปกับคู่ค้า มุ่งเน้นให้เกิดนวัตกรรม และผลิตภัณฑ์เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม และคำนึงถึงการดำเนินธุรกิจอย่างเป็นธรรมของคู่ค้า

บริษัทฯเข้าพบ Supplier เพื่อตรวจสอบ และประเมิน ว่าได้ดำเนินการตามข้อกำหนด หรือมีเรื่องใดที่สามารถพัฒนาร่วมกันได้ต่อไป

4.2 การมีส่วนร่วมกับคู่ค้า

เป้าหมายด้านการปฏิบัติต่อคู่ค้า

- การดำเนินธุรกิจด้วยความโปร่งใส คอร์รัปชั่นเป็น 0

นโยบายในการปฏิบัติต่อคู่ค้า

- ปฏิบัติกับคู่ค้าซึ่งถือเป็นหุ้นส่วนและปัจจัยแห่งความสำเร็จทางธุรกิจที่สำคัญด้วยความเสมอภาคและคำนึงถึงผลประโยชน์ร่วมกัน
- ดัดเลือกคู่ค้าเป็นไปอย่างโปร่งใส มีระบบ มีมาตรฐาน มีการพัฒนาและรักษาสัมพันธภาพที่ยั่งยืนกับคู่ค้าและคู่สัญญามีความเชื่อถือซึ่งกันและกัน
- ปฏิบัติตามนโยบายการปฏิบัติต่อคู่ค้าอย่างเคร่งครัด โดยมีการคัดเลือกคู่ค้าที่มีมาตรฐาน มีการเปรียบเทียบราคาก่อนการสั่งซื้อ มีการประเมินคู่ค้าโดยใช้เกณฑ์ที่มีมาตรฐานสากล

กลยุทธ์ในการดำเนินการ

เนื่องจากการดำเนินธุรกิจของ SNC มีสายการผลิตที่หลากหลายเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าหลายราย ดังนั้นการบริหารทรัพยากรทางธุรกิจที่ใช้ในการผลิตจึงเป็นปัจจัยสำคัญ ปัจจุบัน SNC ได้นำระบบ Enterprise Resource Planning (ERP) มาใช้ในการบริหารเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดในการใช้ทรัพยากรทางธุรกิจ อีกทั้งยังสามารถช่วยลดปัญหาการสั่งซื้อวัตถุดิบเกินความจำเป็นได้ นอกจากนี้ เนื่องจากวัตถุดิบหลักเช่น ทองแดง ซึ่งมีปริมาณการใช้จำนวนมาก และต้องนำเข้าจากต่างประเทศ ความผันผวนของราคาจึงเป็นความเสี่ยงหนึ่งซึ่งคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงได้ประเมินความเสี่ยงนี้ไว้ และได้วางแนวทางปฏิบัติเพื่อลดความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาไว้โดย

1. กำหนดราคาขายทองแดงให้กับลูกค้าโดยประชุมร่วมกับลูกค้า มีการตกลงใช้ราคาหมุนเวียนถัวเฉลี่ยของไตรมาสก่อน มากำหนดราคาขายในไตรมาสปัจจุบันหมุนเวียนกับไปในแต่ละไตรมาส (Rolling Price)
2. การสั่งซื้แต่ละครั้งจะดำเนินการตามแผนการผลิตจากลูกค้า โดยกำหนดให้มีการประชุมร่วมกันกับลูกค้าอย่างชัดเจน
3. ควบคุมการสั่งซื้อและการบริหารสินค้าคงคลังให้มีปริมาณสินค้าคงเหลือน้อยที่สุด
4. ในกรณีที่คู่ค้าสั่งจองทองแดงกับซัพพลายเออร์ และให้บริษัทเป้นผู้สั่งซื้อ บริษัทจะสั่งซื้อทองแดงตามราคาที่ลูกค้าสั่งจอง และใช้ในการกำหนดราคาขายให้กับลูกค้า เพื่อลดความเสี่ยงด้านราคา และเพื่อให้การดำเนินธุรกิจร่วมกับคู่ค่า มีความเป็นธรรม โปร่งใส บริษัทได้มีการทบทวนจรรยาบรรณในการดำเนินธุรกิจร่วมกับคู่ค้า Supplier Code of Conduct โดยเริ่มสื่อสารไปยังคู่ค้ารายสำคัญในปี 2564 และจะมีการตรวจประเมินการปฏิบัติตามจรรยาบรรณ ตั้งแต่ปี 2564 นี้เป็นต้นไป เพื่อสร้างความยั่งยืนในห่วงโซ่อุปทาน

การมีส่วนร่วมในการพัฒนาคู่ค้า

บริษัทฯให้ความสำคัญในการพัฒนาควบคู่ไปกับคู่ค้า ในการการผลิต รักษาระดับคุณภาพ และการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อต่อยอดมาโดยตลอด

Planning Suggestion

Audit document system

Process Audit

RESA Audit Summary Report

RETAIL ETHICAL SOURCING

Audit Report Number:	AUD-6736		
Factory Name:	SNC Creativity Anthology Company Limited		
Audit Firm:	Intertek		
Auditor ID:	PXM6UAC	Auditor Name:	Pathumpohn Mareerat
Reviewer ID:	K7BHTN	Reviewer Name:	Tammy Nguyen
Audit Date:	2021/10/11 08:33	Review Date:	2021-10-17 03:29:36
Audit Score:	96.08%	Audit Grade:	A
Risk Level:	Yellow		

Factory Profile

Factory ID:	2006750
Physical Address:	88/ 88 – 89 MOO 2, T.MAKHAMMOO , City: Amphur Nikhomphattana , Not Available , Rayong , 21180 , Thailand
Mailing Adress:	City: Amphur Nikhomphattana
Zip Code:	21180
Phone:	+86/760/2082077/v222
Fax:	
Contact Name:	Jerry Jian

Deficiency Summary

Critical	List all "Critical" deficiencies sorted by Question number
High	List all "High" deficiencies sorted by Question number
Question:	9.09 The facility maintains the appropriate amount of fire extinguishers (and/or other fire fighting equipment) that are accessible during an emergency in accordance with applicable laws and regulations.
Answer:	Partial Non Compliance

ในปี 2564 ที่ผ่านมา บริษัทมีแผนในการเข้าไปมีส่วนร่วมในการพัฒนาคู่ค้ามากกว่า 10 ราย โดยมีวัตถุประสงค์ต่างๆ เช่น เพื่อพัฒนาระบบคุณภาพและการส่งมอบ หรือ การลดต้นทุนด้วย VA/ VE ทั้งนี้ ทำให้คู่ค้าได้รับประโยชน์ในเรื่องโอกาสทางการค้า ผลิตภัณฑ์ที่มีความสามารถในการแข่งขัน บริษัทฯ ได้รับประโยชน์ในเรื่องคุณภาพ การส่งมอบ และต้นทุนที่มีประสทธิภาพมากขึ้น

5. การจัดการด้านสังคม

Training (Hr.)
การฝึกอบรม

First Line (L4-L5)
48 Hr./ Yr.

Middle (L2-L3)
24 Hr./ Yr.

Top (L1)
20 Hr./ Yr.

Quality of Work life (%)
คุณภาพชีวิต ระดับความพึงพอใจ

90%

Radar Chart
การวิเคราะห์ทักษะ เทียบกับเป้าหมาย

100 %

SNC

9K9S
Completed Sessions

Complaints
จากพนักงาน

0 Time

5.1 การปฏิบัติด้านแรงงานและสิทธิมนุษยชน

บริษัทตระหนักอยู่เสมอว่าพนักงานทุกคนคือเพื่อนร่วมงาน และเป็นทรัพยากรที่มีค่าต่อการขับเคลื่อนองค์กรไปสู่ความสำเร็จ บริษัทจึงให้การดูแลและการปฏิบัติที่เป็นธรรมดังนี้

- เคารพสิทธิในการทำงานตามหลักสิทธิมนุษยชน
- การให้ผลตอบแทนและสวัสดิการที่เหมาะสมและเป็นธรรมโดยคำนึงถึงหลักการจูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานอย่างเต็มความสามารถเหมาะสมกับระดับหน้าที่ความรับผิดชอบ สอดคล้องกับการดำเนินธุรกิจ และอยู่ในระดับที่สามารถแข่งขัน
- ดูแลรักษาสภาพแวดล้อมในการทำงานให้มีความปลอดภัยต่อชีวิตและทรัพย์สินของพนักงาน
- การแต่งตั้ง และโยกย้ายพนักงาน รวมถึงการให้รางวัลและการลงโทษ กระทำด้วยความสุจริต และตั้งอยู่บนพื้นฐานความรู้ ความสามารถ และความเหมาะสมของพนักงาน
- ปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับพนักงานอย่างเคร่งครัด
- ให้ความสำคัญต่อการพัฒนาความรู้ ความสามารถ และทักษะของพนักงาน โดยให้โอกาสอย่างทั่วถึง และสม่ำเสมอ

นโยบายและการปฏิบัติต่อพนักงาน

มีการให้ผลตอบแทนและสวัสดิการที่เหมาะสมและเป็นธรรมดังนี้

รถรับส่งพนักงานให้ครอบคลุมพื้นที่พักอาศัยของพนักงาน	สวัสดิการมงคลสมรสสำหรับพนักงานทุกระดับ
โรงอาหารที่ถูกสุขลักษณะในราคาที่เหมาะสมจำหน่ายที่บริษัทฯ	สวัสดิการคลอดบุตรสำหรับพนักงานทุกระดับ
เงินช่วยเหลือการศึกษาของบุตร	สวัสดิการเงินช่วยเหลือกรณีเสียชีวิตของพนักงาน
ทุนการศึกษา (เรียนต่อ) ในระดับต่าง ๆ ในสถาบันของรัฐบาล	สวัสดิการครอบครัวเสียชีวิตสำหรับพนักงานทุกระดับ
สวัสดิการกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ เพื่อให้พนักงานมีเงินเก็บเงินออม	สวัสดิการค่าเช่าที่พักอาศัย
จัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปีให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน	สวัสดิการโครงการร่วมทุนระหว่างนายจ้างและลูกจ้าง
รายได้ที่เหมาะสมสอดคล้องกับหน้าที่ในการปฏิบัติงาน	โบนัสประจำปี

การเคารพต่อสิทธิมนุษยชน

บริษัทยึดหลักสิทธิมนุษยชนเป็นหลักปฏิบัติร่วมกัน พนักงานทุกคนจะต้องไม่กระทำการใดๆ หรือส่งเสริมให้มีการละเมิดสิทธิมนุษยชนโดยเคร่งครัด โดยได้กำหนดให้มีนโยบายและแนวทางในการปฏิบัติดังนี้

1. ให้ความเคารพต่อสิทธิมนุษยชน ปฏิบัติต่อกันด้วยความเคารพ ให้เกียรติซึ่งกันและกัน และปฏิบัติต่อกันอย่างเท่าเทียม เสมอภาค โดยไม่แบ่งแยกความแตกต่างในทางกาย จิตใจ เชื้อชาติ สัญชาติ ศาสนา เพศ ภาษา อายุ สีผิว การศึกษา สถานะทางสังคมหรือเรื่องอื่นใด สนับสนุนการประพฤติตนให้เหมาะสมตามขนบธรรมเนียมประเพณี
2. ให้การดูแลข้อมูลส่วนตัวของพนักงาน และผู้มีส่วนได้เสีย โดยถือเป็นความลับ ไม่ส่งข้อมูลหรือกระจายข้อมูลส่วนบุคคลไปยังบุคคลอื่นที่ไม่เกี่ยวข้อง การเปิดเผยหรือถ่ายโอนข้อมูลส่วนบุคคล จะกระทำได้เมื่อได้รับการยินยอมจากเจ้าของข้อมูลใช้ความระมัดระวังในการปฏิบัติหน้าที่เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิด การละเมิดสิทธิมนุษยชนในการดำเนิน สอดส่องดูแลเรื่องการเคารพสิทธิมนุษยชน
3. สนับสนุนส่งเสริมการดำเนินการเพื่อคุ้มครองสิทธิมนุษยชน ไม่ยอมรับการใช้แรงงานเด็กอย่างผิดกฎหมายไม่ให้บุคคลใดถูกหลอกลวง บังคับใช้แรงงานเป็นทาสหรือบังคับให้กระทำการอันมิชอบทุกรูปแบบ
4. สื่อสาร เผยแพร่ ให้ความรู้ ทำความเข้าใจ กำหนดแนวทาง และการให้การสนับสนุนอื่นใด แก่ผู้เกี่ยวข้องในการดำเนินธุรกิจตลอดห่วงโซ่ คุณค่าของธุรกิจ (Business Value Chain) ผู้ส่งมอบสินค้าและบริการ (Supplier) ผู้รับเหมา (Contractor) ผู้ร่วมธุรกิจ (Joint Venture) ตลอดจนผู้มีส่วนได้เสีย (Stakeholders) เพื่อให้มีส่วนร่วมในการดำเนินธุรกิจอย่างมีคุณธรรม เคารพต่อสิทธิมนุษยชน และปฏิบัติต่อทุกคนตามหลักสิทธิมนุษยชนตามแนวนโยบายนี้

5. พัฒนาและดำเนินกระบวนการจัดการด้านสิทธิมนุษยชนอย่างต่อเนื่อง เพื่อที่จะระบุประเด็นและประเมินความเสี่ยงและผลกระทบด้านการละเมิดสิทธิมนุษยชน วางแผน กำหนดแนวทางการแก้ไขและป้องกันปัญหาการละเมิดสิทธิมนุษยชน ให้สอดคล้องตามแนวทางการจัดการความเสี่ยงขององค์กร

6. สอดส่องดูแลเรื่องการเคารพสิทธิมนุษยชน ไม่ละเลยหรือเพิกเฉยเมื่อพบเห็นการกระทำที่เข้าข่ายละเมิดสิทธิมนุษยชนที่เกี่ยวข้องกับ บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) ต้องรายงาน ให้ผู้บังคับบัญชาหรือบุคคลที่รับผิดชอบทราบและให้ความร่วมมือในการตรวจสอบข้อเท็จจริงต่างๆ หากมีข้อสงสัยหรือข้อซักถามให้ปรึกษากับผู้บังคับบัญชา หรือบุคคลที่รับผิดชอบผ่านช่องทางต่างๆที่กำหนดให้

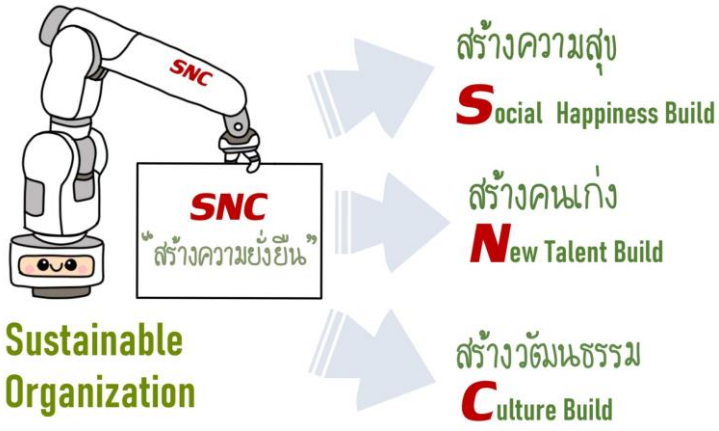
7. บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือจะให้ความเป็นธรรมและคุ้มครองบุคคลที่แจ้งเรื่องการละเมิดสิทธิมนุษยชน ที่เกี่ยวข้องกับ บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัทในเครือโดยใช้มาตรการคุ้มครองผู้ร้องเรียน หรือผู้ที่ให้ความร่วมมือในการรายงานการละเมิดสิทธิมนุษยชน ตามที่ บริษัท ฯ กำหนดไว้

8. บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัท ในเครือ มุ่งมั่น และสนับสนุนการสร้าง และรักษาวัฒนธรรมองค์กรที่ยึดมั่นต่อการเคารพสิทธิมนุษยชนตามนโยบายด้านสิทธิมนุษยชนนี้

ข้อมูลด้านทรัพยากรมนุษย์

ข้อมูลด้านทรัพยากรมนุษย์			ข้อมูลพนักงานเปรียบเทียบย้อนหลัง					
			2559	2560	2561	2562	2563	2564
1	**จำนวนพนักงานทั้งหมด**		3,023	2,562	1,765	1,816	2,022	3,979
	1.1	**ชาย**	1,437	1,197	831	918	1,028	2,032
	1.2	**หญิง**	1,586	1,365	934	898	994	1,947
2	**พนักงานที่ลาออกจากองค์กรทั้งหมด (คน)**		883	684	463	277	532	396
	2.1	**พนักงานที่ลาออก มีอายุน้อยกว่า 30 ปี**	507	388	254	85	189	282
	2.2	**พนักงานที่ลาออก มีอายุตั้งแต่ 30 ปีขึ้นไป**	376	296	209	192	343	136
	2.3	**อัตราการลาออกจากองค์กร (% ของพนักงานทั้งหมด)**	32	27	26	15	26	9.95
3	**การคลอดบุตร**							
	3.1	**พนักงานที่ลาคลอดบุตร**	43	48	30	18	17	34
	3.2	**พนักงานที่กลับมาทำงานหลังจากคลอดบุตร**	35	34	25	14	15	34
	3.3	**อัตราการมาทำงานหลังจากคลอดบุตร (%)**	57	59	83	77	88	100
4	**พนักงานผู้พิการหรือผู้ด้อยโอกาส**		3	3	3	4	4	3
	4.1	**ชาย**	2	2	2	3	3	2
	4.2	**หญิง**	1	1	1	1	1	1

5.2 การพัฒนาศักยภาพพนักงาน



เอส เอ็น ซี พัฒนาคน คนพัฒนาสังคม

"คน" เป็นทรัพยากรที่มีค่ามากที่สุดขององค์กร บริษัทจึงให้ความสำคัญกับการสร้างคน โดยกำหนดกรอบการดำเนินการไว้ 3 ประการคือ สร้างคนเก่ง สร้างวัฒนธรรม และ สร้างความสุข เพื่อให้พนักงานมีความสามารถและเติบโตไปพร้อมกับองค์กรบนพื้นฐานจริยธรรมอันดีตามวัฒนธรรมองค์กรที่กำหนดไว้และมีความสุขในการทำงานซึ่งจะนำมาซึ่งความผูกพันต่อองค์กรพร้อมที่จะทุ่มเททั้งแรงกายและแรงใจในการทำงานเพื่อความสำเร็จร่วมกัน

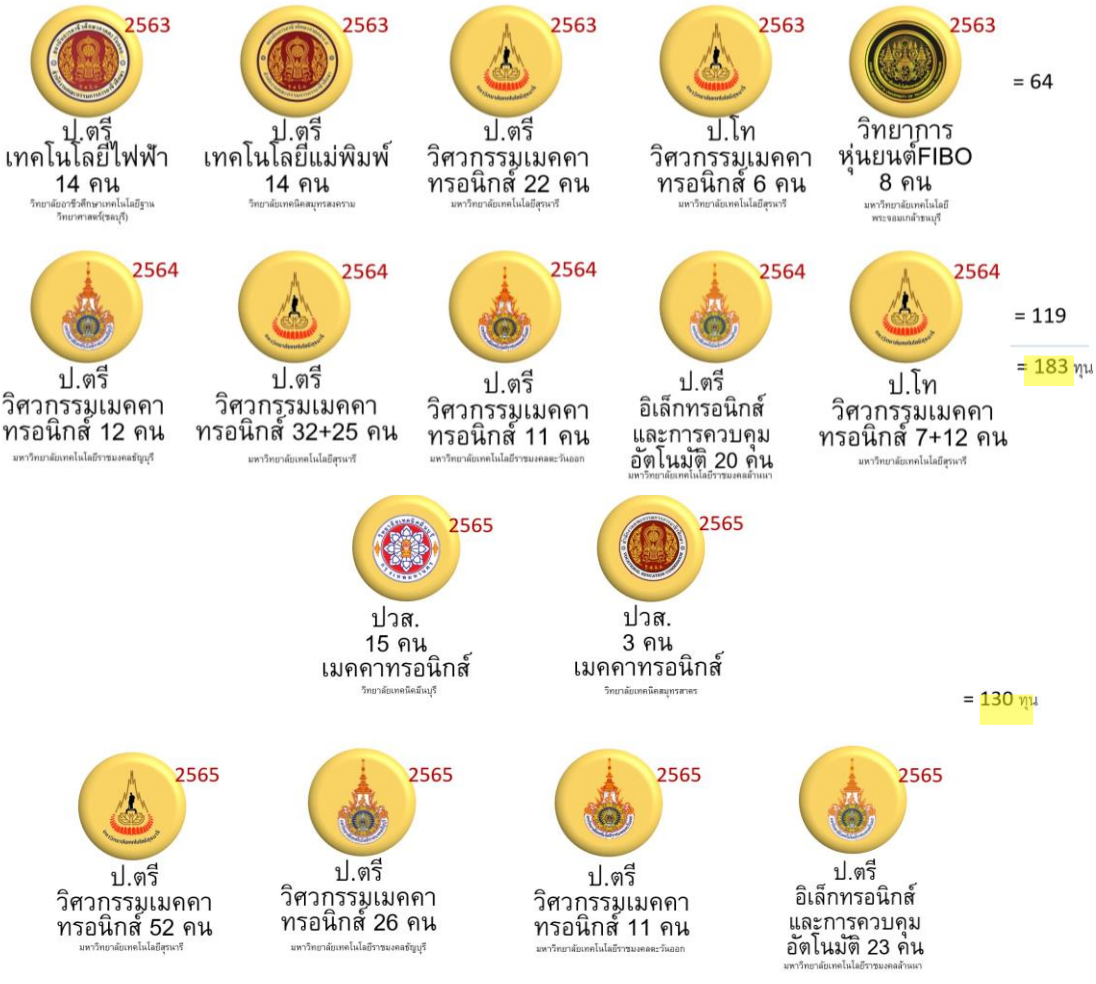
คุณสมบัติของบุคลากรของ SNC และการสร้างบุคลากร

สมรรถนะหลักของบุคลากร

กลยุทธ์สำคัญที่จะขับเคลื่อนองค์กรไปสู่เป้าประสงค์แห่งการเปลี่ยนแปลงคือการเชื่อมโยงวิสัยทัศน์ขององค์กรกับขีดความสามารถของบุคลากรให้สอดคล้องกัน บริษัทจึงได้กำหนดคุณสมบัติของพนักงานไว้โดยกำหนดให้ฝ่ายผลิตจะต้องมีความรู้ทักษะเกี่ยวกับเครื่องจักรอัตโนมัติ หุ่นยนต์ และระบบการผลิตแบบอัตโนมัติ ฝ่ายสำนักงานจะต้องมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับ ระบบ ERP และการจัดการ Big Data ด้วยเทคโนโลยี Internet โดยทั้งสองฝ่ายต้องมีความสามารถเป็น Multi Skills ในสายงานของตนเอง และต้องมีขีดความสามารถหลักขององค์กรอันได้แก่ การยอมรับการเปลี่ยนแปลง ใฝ่เรียนรู้ จิตใจบริการ ความคิดสร้างสรรค์ ทำงานเป็นทีม

บริษัทมีนโยบายรับนักศึกษาที่เคยฝึกงานในโครงการร่วมกับบริษัทฯ กลับมาทำงานเพื่อเสริมสร้างฐานความรู้และทักษะด้านเทคโนโลยีจากบุคลากรที่มีความรู้และทักษะตรงกับสาขางาน โดยนักศึกษาที่รับกลับมาทำงานนั้น จะมีโอกาสได้รับรายได้ที่สูงกว่ารายได้เฉลี่ยของตลาดแรงงาน และมีโอกาสในการก้าวหน้าและรับมอบหมายงานที่สำคัญๆ ในสายอาชีพมากกว่าพนักงานทั่วไป ณ ปี 2565 มีพนักงานที่เป็นนักศึกษากลับมาร่วมงานกับบริษัทฯ มากกว่า .120 คน

นอกจากนักศึกษาฝึกงาน บริษัทฯยังมีโครงการต่อเนื่องในการส่งเสริมการศึกษา ทั้งในระดับ ปวส. ปริญญาตรี ปริญญาโท โดยในปี 2563-2565 บริษัทฯมีนักศึกษาทุนในโครงการจำนวน 313 คน ดังนี้



สร้างคนเก่ง

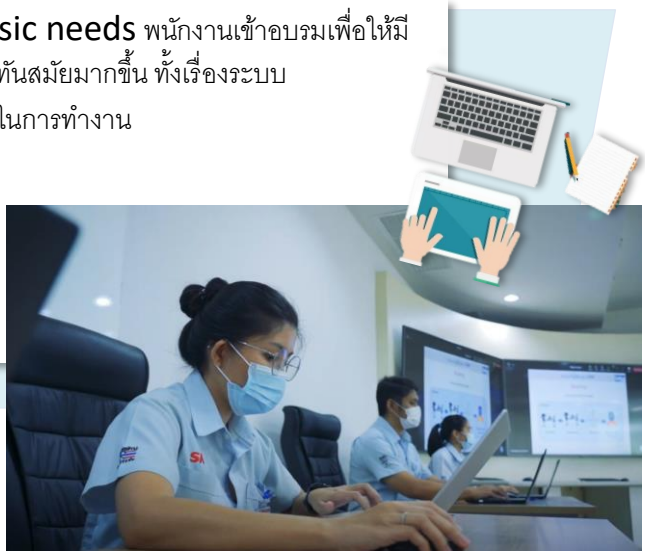
บริษัท ได้ส่งเสริมการพัฒนาบุคลากรของบริษัท โดยให้แต่ละหน่วยงาน กำหนดความต้องการในการฝึกอบรมของหน่วยงานตนเองขึ้นมา และบริษัทได้ทำการวางแผนฝึกอบรม เพื่อเสริมความรู้และทักษะที่จำเป็นให้แก่พนักงาน เพื่อให้เกิดความเป็น Multi-skills เสริมความรู้ใหม่ และหน้างานที่หลากหลาย นอกจากนี้ยังเป็นการเพิ่มความสามารถ และประสบการณ์ในการทำงานที่นอกเหนือจากหน้างานของตนเอง และสามารถปฏิบัติหน้างานแทนระหว่างกัน นอกจากความรู้ทางทฤษฎี บริษัทฯ เน้นการปฏิบัติจริงหน้างาน เพื่อให้เกิดความชำนาญ เปิดกว้างให้พนักงานได้เข้าถึงเทคโนโลยีสมัยใหม่ ระบบควบคุมอัตโนมิติ เพื่อให้สามารถพัฒนาต่อยอดผลิตภัณฑ์จนเกิดเป็นนวัตกรรม สร้างมูลค่าให้ตนเอง และบริษัทฯ

การอบรมเสริมสร้างความรู้ด้านทฤษฎี :

SAP ERP RPA Income Per Head

การใช้งานโปรแกรมอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้สามารถลงข้อมูลในระบบ และสามารถนำข้อมูลมาใช้ในการวิเคราะห์สถานะได้อย่างถูกต้อง ตั้งแต่การสั่งซื้อวัตถุดิบ จนถึงขายผลิตภัณฑ์ในระบบ เพื่อที่จะสามารถวัดประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงาน การส่งมอบ ตลอดจนรายได้ของพนักงาน จากการบันทึกยอดการผลิตที่ตนทำได้ในทุกวัน ซึ่งสามารถนำมาประเมินผลตอบแทนได้อย่างยุติธรรม ตลอดจนวางแผนการฝึกอบรมให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

การอบรมเสริมสร้างความรู้ด้านทฤษฎี : ความรู้เกี่ยวกับ 9 Basic needs พนักงานเข้าอบรมเพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการทำงานของตนเองที่เป็นปัจจุบัน และทันสมัยมากขึ้น ทั้งเรื่องระบบ Automation ที่นำมาใช้ในสายผลิต เครื่องมืออุปกรณ์ที่จำเป็นในการทำงาน



การอบรมเสริมสร้างทักษะด้านปฏิบัติ :
ทักษะในการใช้เครื่องจักรในสายการผลิต เช่น เครื่อง Cutting เครื่อง Bending เครื่อง CNC และ Robot

ตารางการฝึกอบรม ภายใน และภายนอก บริษัท

ลำดับ	หลักสูตร	วิทยากร	ประเภทอบรม	สถานที่อบรม	จำนวนผู้เข้าอบรม											รวม
					SAHP	SPEC	SCAN	IPC	SAWHA	SNC	IMP	CL	PRD	B2	MSPC	
อบรมภายใน																
1	หลักสูตร วิธีจัดทำงบกระแสเงินสด Step-by-step	คุณยอรรณ จิรวัชรเดช	Online	ตึกเกิดหลิน	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
2	หลักสูตร เจาะลึกหลักฐานการตรวจสอบบัญชีและประเด็นที่น่าสนใจ	คุณปุญญนุช ธรรมทัตโต	Online	ตึกเกิดหลิน	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
3	หลักสูตร Transfer Pricing การปฏิบัติตามกฎหมายและปัญหาในทางปฏิบัติ	คุณชลลดา พู่วัฒนศิลป์	Online	ตึกเกิดหลิน	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
4	หลักสูตร การวางระบบข้อมูลสารสนเทศ	รศ.ดร.พรรณิภา รอดวรรณะ	Online	ตึกเกิดหลิน	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
5	หลักสูตร 5ส. และการต่อต้านทุจริตคอร์รัปชั่น	คุณพรชัย ศิริกิจพาณิชย์กุล	IN HOUSE	ห้องอบรม INJECTION ชั้น 2	19	-	73	10	-	-	-	-	-	-	-	102
6	หลักสูตร เทคโนโลยีเครือข่ายข้อมูลและระบบคลาวด์สำหรับอุตสาหกรรม 4.0 (หลักสูตรกลาง)	ผู้เชี่ยวชาญม.บูรพา และ HUAWEI	IN HOUSE	B1F1	-	2	8	3	-	5	3	3	-	-	3	27
7	หลักสูตร CNC เบื้องต้น	ผู้เชี่ยวชาญ B1F1	IN HOUSE	B1F1	-	-	8	-	-	-	-	-	-	-	-	8
8	หลักสูตร ROBOT เบื้องต้น	ผู้เชี่ยวชาญ B1F1	IN HOUSE	B1F1	2	13	57	7	-	1	-	-	-	-	-	80
9	หลักสูตร PLC Mitsubishi เบื้องต้น	ผู้เชี่ยวชาญ B1F1	IN HOUSE	B1F1	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-	-	14
10	หลักสูตร ความรู้เกี่ยวกับ ERP เบื้องต้น	คุณเวียะเทพ ชลาดี / คุณณณีรัตน์ สีสาลี	IN HOUSE	ห้องอบรม INJECTION ชั้น 2	1	8	17	10	-	-	-	-	-	-	-	36
11	หลักสูตร ข้อกำหนด ISO/IEC 17025:2017	อาจารย์ สมบูญ เอกวิริยะกิจ	IN HOUSE	ตึก R&D	-	3	15	-	-	1	-	1	-	-	-	20
12	หลักสูตร การพ่นสี line painting	คุณสุรพล วงษ์นาม	IN HOUSE	ไลน์พ่นสี-B6	-	-	27	-	-	-	-	-	-	-	-	27
13	หลักสูตร ความรู้เบื้องต้นในการทำงานสำหรับพนักงานใหม่	คุณสุภาวุฒิ / คุณโสภิตา / คุณณภัทกมล	IN HOUSE	ห้องอบรม INJECTION ชั้น 2	36	150	1,659	121	32	-	-	-	-	-	-	1998
14	หลักสูตร 9K9S	ผู้จัดการ / หัวหน้างาน	IN HOUSE	หน่วยงาน	16	59	498	132	-	-	-	-	-	-	-	705
				รวม	76	235	2,378	283	32	7	3	4	0	0	3	3,021

ลำดับ	หลักสูตร	วิทยากร	ประเภทอบรม	สถานที่อบรม	จำนวนผู้เข้าอบรม											รวม
					SAHP	SPEC	SCAN	IPC	SAWHA	SNC	IMP	CL	PRD	B2	MSPC	
อบรมภายนอก																
1	หลักสูตร การประยุกต์ใช้เทคโนโลยี Lean IoT ในการบริหารจัดการโรงงานเพื่อเพิ่มผลิตภาพ	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	2	15	3	-	-	-	-	-	-	-	20
2	หลักสูตร Train-the-Trainer 2021 ครั้งที่ ๒	ผู้เชี่ยวชาญคณะวิศวกรรมศาสตร์	PUBLIC	มทร.ล้านนา เชียงใหม่	-	1	4	-	-	-	-	-	-	-	-	5
3	หลักสูตร การใช้งานหุ่นยนต์เชื่อมและอัตโนมัติสำหรับระบบเชื่อมอัตโนมัติ	คุณแวนาแว แวดอเลาะ	PUBLIC	Academy MARA	-	-	5	-	-	-	-	-	-	-	-	5
4	หลักสูตร Industrial Robotics for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญวิศวกรรมเมคคาทรอนิกส์และหุ่นยนต์	PUBLIC	มทร.บางพระ	-	5	30	26	-	-	1	9	8	3	-	82
5	หลักสูตร Industrial Automation for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญวิศวกรรมเมคคาทรอนิกส์และหุ่นยนต์	PUBLIC	มทร.บางพระ	-	3	28	17	-	-	-	4	5	3	-	60
6	หลักสูตร CNC for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญวิศวกรรมเมคคาทรอนิกส์และหุ่นยนต์	PUBLIC	มทร.บางพระ	2	7	2	32	-	-	3	10	5	3	-	64
7	หลักสูตร Industrial Internet of Things for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญวิศวกรรมเมคคาทรอนิกส์และหุ่นยนต์	PUBLIC	มทร.บางพระ	1	7	41	29	-	-	1	5	5	4	-	93
8	หลักสูตร Industrial Robot & Automation System (โครงการอบรมระยะสั้นตาม EEC Model Type B)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	-	2	1	-	-	1	2	-	-	-	6
9	หลักสูตร CNC Machine & Robotics (โครงการอบรมระยะสั้นตาม EEC Model Type B)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	-	2	-	-	-	-	4	-	-	-	6
10	หลักสูตร Industrial IoT (โครงการอบรมระยะสั้นตาม EEC Model Type B)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	-	3	1	-	2	-	-	-	-	-	6
11	หลักสูตร Injection Moulding Machine & Smart Production (โครงการอบรมระยะสั้นตาม EEC Model	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	-	6
12	หลักสูตร Industrial Robotics for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	-	11	1	-	1	-	2	-	-	-	15
13	หลักสูตร CNC for Operator (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	3	4	-	-	-	4	2	1	1	-	15
14	หลักสูตร Injection Moulding Machine & Smart Production (โครงการอบรมระยะสั้นเพื่อชะลอการว่างงาน)	ผู้เชี่ยวชาญสถาบันไทยเยอรมัน	PUBLIC	สถาบันไทยเยอรมัน (ศูนย์ชลบุรี)	-	20	-	-	-	-	-	-	20	20	-	60
			รวม		3	50	147	110	0	3	10	38	46	36	0	443

บริษัทฯส่งเสริมการฝึกอบรม โดยได้ให้ความสำคัญกับเนื้อหาวิชาในการฝึกอบรมและชั่วโมงในการฝึกปฏิบัติของพนักงาน เพื่อเสริมสร้างทักษะที่สามารถนำมาใช้งานได้จริง

บริษัทฯ จัดให้ให้มีการอบรมที่หลายหลายทั้งภายใน และภายนอกบริษัท เช่น หลักสูตร CNC Industrial Robotics PLC Painting ERP RPAเทคโนโลยีเครือข่ายข้อมูล และระบบ Cloud สำหรับอุตสาหกรรม 4.0 หลักสูตรการวางระบบข้อมูลสารสนเทศ 9K9S ตลอดจน ISO/ IEC ที่เกี่ยวข้อง อบรมเรื่องที่เกี่ยวข้องกับการพัฒนาต่อยอดให้เป็นเจ้าของกิจการ เช่น ความรู้ทางด้านบัญชี ต้นทุน ความรู้ทางด้านกฎหมาย การต่อต้านทุจริตคอร์รัปชั่น และ Soft Skills ต่างๆ

ตลอดปี 2564 ถึงไตรมาสที่ 1 ปี 2565 มีจำนวนผู้เข้าอบรมทั้งสิ้น 3,464 คน

บริษัทฯ มีโครงการ Train the Trainer โดยมุ่งเน้นฝึกอบรมผู้ที่มีทักษะ และทัศนคติที่ดี กลุ่มหนึ่ง โดยฝึกอบรมที่ ARAI Academy ประกอบด้วยหลักสูตร เช่น CNC IIoT PLC Robot 3D printer และ ERP โดยมีเป้าหมายให้กลุ่มคนดังกล่าวได้กลับไปแบ่งปันความรู้ และสามารถสอนทักษะแก่บุคลากรในหน่วยงาน วางแผนฝึกอบรมต่อเนื่อง ทั้งปี 2565 โดยอบรมพนักงานเป็นรุ่น รุ่นละ 25 คน มีการอบรมรุ่นละ 1 สัปดาห์พร้อมสอบประเมินผล

ระบบการวัดความสามารถด้วย Radar chart

Radar Chart ถูกนำมาใช้เป็นเครื่องมือสะท้อนระดับความสามารถของพนักงาน และเพื่อให้พนักงานทราบขีดความสามารถของตนเอง โดยใช้หลักสูตรในการประเมิน คือ 9ks (9 Knowledge) และ 9 Ss (9 Skills) ในการพัฒนาตนเอง พนักงานทุกคนต้องมีความรู้และทักษะ 9Ks9Ss ครบทุกหลักสูตร

บริษัทฯ ทำการประเมินปีละ 1 ครั้ง และหลังการประเมินจะมีการพัฒนาและฝึกอบรมให้พนักงานให้มีระดับความสามารถที่สูงขึ้น **ซึ่งความสามารถที่สูงขึ้นจะส่งผลต่อประสิทธิภาพในการทำงาน และสะท้อนกลับมาที่รายได้ของพนักงานเอง** โดยพนักงานสามารถสแกน QR Code เพื่อเข้าดูข้อมูลส่วนตัว ข้อมูลประวัติฝึกอบรม รวมถึงผลการผลิตชิ้นงานของตนเองในแต่ละวันได้อย่างเป็นปัจจุบัน (Real time)

สถิติการฝึกอบรมเปรียบเทียบปี 2563-2564

สถิติการฝึกอบรม ปี 64

- จำนวนหลักสูตรอบรม → 486 หลักสูตร
- จำนวนชั่วโมงอบรม
  - เฉลี่ย/หลักสูตร → 8 ชม.
  - เฉลี่ย/คน → 48.75%
- ค่าใช้จ่าย
  - ตามแผน → 7,941,530 บาท
  - ใช้จ่ายจริง → 875,520 บาท
- จำนวนพนักงาน
  - ทั้งหมด → 3,900 คน
  - อบรมจริง → 2,257 คน
  - → 57.87%

เปรียบเทียบปี 63-64

รายละเอียด	63	64
1. จำนวนรุ่นที่จัด	650	1,314
2. จำนวนพนักทั้งหมด	1,916	3,900
3. % พนักงานอบรม	41.65%	57.87%
4. จำนวน ชม.อบรมเฉลี่ย	19.84%	48.75%
5. ค่าใช้จ่าย	0.2	0.9
6. ค่าใช้จ่าย : ยอดขาย	0.003%	0.006%
7. ค่าใช้จ่าย : กำไร	0.06%	0.14%

โครงการพัฒนาขีดความสามารถ เพื่อเพิ่มทักษะความชำนาญในหน้างาน เพื่อประสิทธิภาพในการทำงานที่เพิ่มขึ้นและลดของเสียในสายการผลิต

ฝึกอบรมโดยนำสื่อการสอนเทคนิคงานเชื่อมของลูกค้า **MCP**

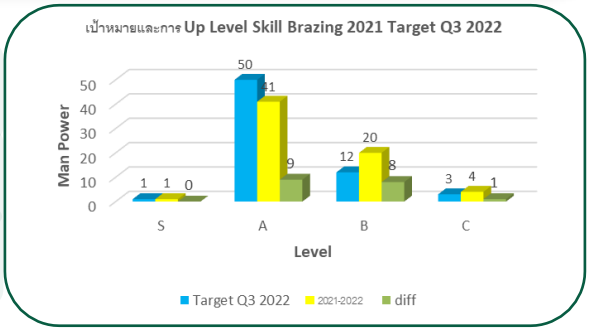
พัฒนาทักษะงานเชื่อม

ในปัจจุบันกระบวนการเชื่อม (Brazing) มีความสำคัญต่อธุรกิจเป็นอย่างมาก และเป็นงานที่ต้องอาศัยทักษะ และความชำนาญในการผลิตชิ้นงาน บริษัทได้ตระหนักถึงความสำคัญบุคลากรทางงานเชื่อม จึงได้จัดหลักสูตรอบรมพัฒนาทักษะงานเชื่อมขึ้น เพื่อป้องกันปัญหาคุณภาพและส่งชิ้นงานที่มีคุณภาพให้ลูกค้าต่อไป

เบื้องต้นได้จัดฝึกอบรมพัฒนาฝั่งสมุทรปราการการไปแล้วกว่า 66 คน หากพนักงานสามารถเชื่อมชิ้นงานได้ดีไม่มีปัญหาคุณภาพ บริษัทจะมอบเข็มกลัดเพื่อเป็นเครื่องแสดงความสามารถ ดังนี้ A(ระดับสูงสุด) B(ระดับกลาง) และ C(ระดับล่าง)

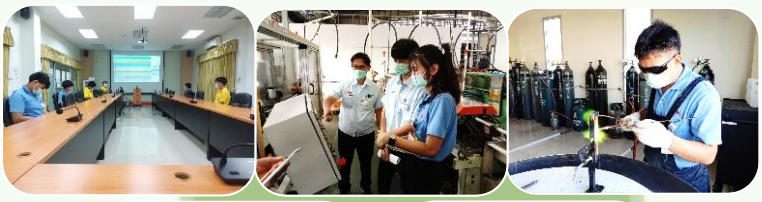
จำลองเครื่องปรับอากาศมาให้พนักงานศึกษา

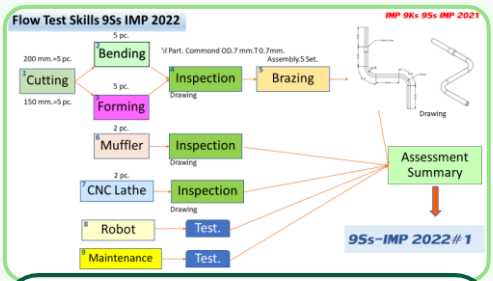
ทำการทดสอบทักษะงานเชื่อม

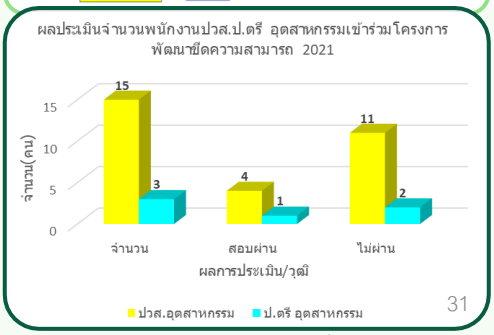


โครงการพัฒนาขีดความสามารถพนักงานกลุ่มพนักงานสัญญาจ้าง เพื่อเข้ารับการบรรจุพนักงานประจำ

วัตถุประสงค์ เพื่ออบรมและพัฒนาศักยภาพของพนักงานสัญญาจ้าง ที่เป็นวุฒิการศึกษา ปวส.และป.ตรี (สาขาอุตสากรรม) จำนวน 18 คน โดยดำเนินการฝึกอบรมและทดสอบทักษะหน้างาน ตั้งแต่ เดือนกันยายน-ธันวาคม 2564







ผลที่ได้รับ

1. พนักงานผ่านการทดสอบ ปรับเป็นพนักงานประจำและปรับรายได้ จำนวน 5 คน
2. พนักงานมีความรู้และทักษะในการทำงานมากขึ้น ทำงานได้หลากลายหน้างาน
3. พนักงานสามารถหมุนเวียน/สับเปลี่ยนหน้างานได้ ในกรณีที่บริษัทฯ สูญเสียหรือขาดแคลนแรงงาน ทำให้บริษัท สามารถดำเนินธุรกิจได้อย่างต่อเนื่อง

การสร้างวัฒนธรรม

จากเป้าหมายในการเปลี่ยนแปลงองค์กรเพื่อรองรับเทคโนโลยีและการแข่งขันในอนาคต บริษัทฯ ได้กำหนดค่านิยมเพื่อให้สอดคล้องกับกลยุทธ์ในการดำเนินการและขับเคลื่อนค่านิยมผ่านการบริหารงานกิจกรรมและการรณรงค์อย่างต่อเนื่องเพื่อปลูกฝังให้กับพนักงานทุกคนปฏิบัติจนบูรณาการเป็นวัฒนธรรมใหม่ที่สอดคล้องกับการดำเนินธุรกิจในอนาคตต่อไป

คิดสร้างสรรค์ ใฝ่เรียนรู้

เปิดโอกาสให้พนักงาน นำเสนอโครงงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ หรือปรับปรุงกระบวนการทำงานโดยให้คิดค้นหาวิธีการใหม่ๆ ด้วยตนเอง หากโครงการได้รับการพิจารณา จะทำให้พนักงานนั้นได้รับการปรับรายได้เป็นกรณีพิเศษ ถือเป็นการเปิดโอกาสให้บุคลากรรุ่นใหม่ได้แสดงความรู้ความสามารถของตนเอง

ทำงานเป็นทีม

ปรับผังองค์กรเป็นแบบ Matrix ระหว่างฝ่ายผลิตและฝ่ายสนับสนุนพร้อมกำหนดให้ส่วนงานสนับสนุนทำงานเป็นระบบ Center เพื่อการประสานงานที่ดีและสามารถขับเคลื่อนนโยบายได้อย่างมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้นกว่าเดิม สร้างระบบเครือข่าย Internet แบบ One network เพื่อให้สามารถทำงานที่ไหนก็ได้ ไม่จำเป็นต้องนั่งทำงานที่สำนักงานต้นสังกัด ทำให้สะดวกต่อการเข้าช่วยเหลือทีมงานที่ต้องการความช่วยเหลือ

จิตใจบริการ

ปลูกฝังให้เกิดค่านิยมระดับบุคคลในการช่วยกันทำงานให้บรรลุวัตถุประสงค์ โดยไม่ยึดติดกับตำแหน่งหน้าที่ แต่ให้นำศักยภาพที่ตนมีเข้าช่วยเหลือทีมงาน

บริษัทฯ ยังได้มีการจัดตั้ง Line Group ตามวัตถุประสงค์ต่างๆ ขึ้น โดยดึงบุคลากรที่มีศักยภาพและผู้บริหารส่วนต่างๆ เข้าในกลุ่ม เพื่อให้เกิดความช่วยเหลือกันประสานงานกันได้ตลอดเวลา

ยอมรับการเปลี่ยนแปลง

สื่อสารให้พนักงานทราบถึงการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น และส่งเสริมสนับสนุน ให้พนักงานทุกคนพร้อมต่อการเรียนรู้ในสิ่งใหม่ๆ ที่ตนเองไม่เคยปฏิบัติมาก่อน เพื่อเสริมสร้างขีดความสามารถของตนเองให้สอดคล้องกับความต้องการขององค์กร

5.3 ความปลอดภัยในการทำงานและการดูแลสุขภาวะของพนักงาน

รายงานสถิติอุบัติเหตุในการทำงานปี 2564

หน่วยงาน	จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและระดับความรุนแรง												รวม	
	ไม่หยุดงาน		หยุดงานไม่เกิน3 วัน		หยุดงานเกิน 3 วัน		สูญเสียอวัยวะ/		เสียชีวิต		ทรัพย์สินเสียหาย			
	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563	ปี 2564	ปี 2563
สมุทรปราการ	9	8	6	7	6	5	3	0	0	0	0	0	**24**	**20**
ระยอง	47	34	20	15	14	15	3	3	0	0	13	10	**97**	**77**
รวม	**56**	**42**	**26**	**22**	**20**	**20**	**6**	**3**	**0**	**0**	**13**	**10**	**121**	**97**

รายงานสถิติอุบัติเหตุในการทำงาน เมื่อเทียบกันระหว่างปี 2563 และ 2564 จะเห็นได้ว่า จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและระดับความรุนแรงเพิ่มขึ้น เนื่องจากการขยายตัวของกิจการทำให้โอกาสที่พนักงานจะได้รับอันตรายจากการทำงานในโรงงานก็ยิ่งสูงขึ้นด้วย โดยในปี 2565 บริษัทจะจัดทำมาตรการด้านความปลอดภัยให้มากขึ้นเพื่อลดสถิติและความรุนแรงของอุบัติเหตุในการทำงาน

การอบรมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ

บริษัทสนับสนุน และส่งเสริมกิจกรรมด้านความปลอดภัยเพื่อส่งเสริมกระตุ้นพนักงานในการส่งเสริมสนับสนุนให้เกิดองค์ความรู้ ประกอบการปลูกจิตสำนึกรักความปลอดภัย เพื่อให้สามารถรู้ถึงของความเสี่ยง และปัญหาที่เป็นสาเหตุให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานพนักงานได้ อันจะนำมาซึ่งความสำเร็จในการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยฯอย่างยั่งยืน โดยหน่วยงานความปลอดภัยจะเป็นผู้ให้ความรู้ และคำแนะนำในการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมเสี่ยง เป็นการจัดการด้านความปลอดภัยด้วยการปลูกฝังพฤติกรรมการทำงานที่ถูกต้อง และความปลอดภัย โดยมีกระบวนการตั้งแต่ค้นหาพฤติกรรมเสี่ยงของพนักงานและดำเนินการปรับปรุงให้พนักงานมีการเปลี่ยนวิธีการทำงานให้ปลอดภัยขึ้น พร้อมทั้งส่งเสริมให้มีการนำพฤติกรรมความปลอดภัยที่ดี มาปฏิบัติกันจนเป็นวัฒนธรรมของบริษัท

การอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉินป้องกันและระงับสารเคมีหรือน้ำมันหกรั่วไหล

บริษัทให้ความสำคัญในเรื่องความปลอดภัยของพนักงาน จึงได้ จัดทำนโยบายและแผนงาน ด้านการบริหารจัดการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยมีการอบรมและซ้อมแผนฉุกเฉินป้องกันและระงับสารเคมีหรือน้ำมันหกรั่วไหลภายในบริษัท จัดฝึกอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติการระงับสารเคมีหรือน้ำมันหกรั่วไหล เพื่อให้พนักงานสามารถระงับเหตุการณ์ได้ทันทีเมื่อสารเคมีหรือของเสียหกรั่วไหลจากการจัดเก็บ เคลื่อนย้าย หรือขนส่งและเพื่อใช้ป้องกันปัญหาและผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม บริษัทมีการส่งเสริมให้พนักงานและผู้เกี่ยวข้องตระหนักถึงความสำคัญในเรื่องป้องกันและระงับสารเคมีหรือน้ำมันหกรั่วไหลและความปลอดภัยในที่ทำงาน หากเกิดเหตุการณ์ไม่คาดฝันขึ้น พนักงานขององค์กรจะต้องสามารถควบคุมสถานการณ์และรับมือได้

สถานการณ์โรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา (COVID-19)

จัดหาวัคซีนให้กับพนักงานและประชาชนทั่วไป

จากสถานการณ์การแพร่ระบาดของเชื้อไวรัสโคโรนา (COVID -19) บริษัทได้ตระหนักและให้ความสำคัญกับสถานการณ์ที่เกิดขึ้น มีการจัดให้พนักงานได้รับวัคซีนป้องกันโรค COVID -19 และอัพเดทสถานการณ์ให้พนักงานเข้าถึงอยู่เสมอ รวมถึงจัดทำนโยบาย และประกาศมาตรการต่าง ๆ มีการจัดหาอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ หน้ากากอนามัย เจลแอลกอฮอล์ น้ำยาฆ่าเชื้อใช้ภายในบริษัทเพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่พนักงานทุกคน อย่างเข้มงวด

แจกหน้ากากอนามัยให้พนักงาน

บริษัทได้เปิดโรงงานผลิตหน้ากากอนามัยเพื่อมีส่วนร่วมสู้ภัยไวรัสโคโรนา COVID-19 ผลิตมอบแก่หน่วยงานภาครัฐต่าง ๆ และดำเนินการแจกหน้ากากอนามัยให้กับพนักงานในบริษัททุกคน เพื่อให้พนักงานได้สวมใส่หน้ากากอนามัยที่มีมาตรฐาน สามารถป้องกันเชื้อโรคได้มีประสิทธิภาพ (โดยแจกหน้ากากอนามัยให้แก่พนักงาน **คนละ 6 ชิ้น/ สัปดาห์ อย่างต่อเนื่อง**)

ตรวจคัดกรอง COVID -19 เชิงรุก ด้วย Antigen Test Kit

บริษัทให้ความสำคัญในการป้องกัน และลดความเสี่ยงของการแพร่กระจายของเชื้อไวรัส จึงได้จัดให้มีการตรวจหาเชื้อ COVID -19 เชิงรุกกับพนักงานทุกคน

บริษัทจึงได้ตรวจคัดกรองโควิด-19 เชิงรุก **(สัปดาห์ละ 1ครั้ง)** โดยการใช้ ATK ตรวจให้กับพนักงานทุกคน **100 %** และดำเนินการสรุปผลการตรวจคัดกรองโควิด 19 โดยให้พนักงานที่ติดเชื้อหยุดรักษาโรค COVID-19 จนหายจึงจะสามารถกลับมาทำงานได้เพื่อเป็นการป้องกันการแพร่ระบาดโรค COVID-19 ภายในบริษัท

สถานการณ์โรคติดเชื้อไวรัสโคโรนา (COVID-19)

พ่นน้ำยาฆ่าเชื้อในโรงงานบริเวณที่มีความเสี่ยง

จากสถานการณ์การแพร่ระบาดไวรัสโคโรนา COVID -19 บริษัทฯ ภายใต้การกำกับดูแลของคณะกรรมการโควิด (หน่วยงานเฉพาะกิจที่กำกับดูแลอย่างใกล้ชิดโดยทีมผู้บริหารสูงสุด) ได้ตระหนักถึงความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงานเป็นสำคัญ จึงได้จัดให้มีกิจกรรมการพ่นน้ำยาฆ่าเชื้อในทุกส่วนพื้นที่โรงงานที่มีความเสี่ยงเป็นประจำอย่างสม่ำเสมอ และมีการรายงานผลรายวันเพื่อประเมินสถานการณ์อย่างทันท่วงที

การสร้างโรงงานหน้ากากเพื่อบริจาค

บริษัทได้เปิดโรงงานผลิตหน้ากากอนามัย เพื่อเป็นกำลังสนับสนุนเคียงข้างไปกับบุคลากรทางการแพทย์ บุคลากรหน้าด่าน และหน่วยงานภาครัฐต่าง ๆ ในการร่วมต่อสู้กับภัยไวรัสโคโรนา มีวัตถุประสงค์ในการสร้างและผลิตเพื่อบริจาคเท่านั้น โดยตั้งแต่เปิดดำเนินการจนถึงไตรมาสแรกของปี 2565 บริษัทได้มีการบริจาคหน้ากากอนามัยไปแล้ว จำนวนมากกว่า 10,000,000 ชิ้น มอบให้แก่ บุคคลภายในและ หน่วยงานราชการ ภาครัฐ บุคลากรทางการแพทย์ ผู้มีส่วนได้เสีย และบุคคลอื่น ๆ ที่มีความต้องการ

ตรวจคัดกรอง COVID -19 ด้วย Antigen Test Kit

นอกจากการตรวจคัดกรองหาเชื้อ COVID -19 ให้กับพนักงานแล้ว บริษัทยังให้ความสำคัญในการตรวจคัดกรอง ให้กับผู้มาติดต่อบริษัทอีกด้วย

บริษัทขยายผลการตรวจคัดกรองโควิด-19 ไปถึงคู่ค้า ลูกค้า รวมถึงผู้มาติดต่อด้วย

- **ขนส่ง ตรวจ ATK ทุก 3 วัน**
- **ลูกค้า/คู่ค้า/ผู้มาติดต่อประสานงาน/ผู้รับเหมา ตรวจ ATK ทุกครั้งที่เข้ามาภายในบริษัทฯ**

ทั้งนี้ เพื่อเป็นการป้องกันและควบคุมการแพร่กระจายเชื้อ จากบุคคลภายนอก สู่พนักงานภายในบริษัทของเรา

การสำรวจผลกระทบจากการดำเนินการต่อชุมชน

บริษัทได้ดำเนินธุรกิจตามแนวทางความรับผิดชอบต่อชุมชน โดยได้คำนึงถึงผลกระทบจากการดำเนินธุรกิจต่อชุมชนใกล้เคียงจึงได้ดำเนินการสำรวจชุมชนเป็นประจำทุกปี ทั้งนี้เพื่อรับฟังข้อคิดเห็น ปัญหา ผลกระทบต่างๆ และนำมาหารือร่วมกับคณะกรรมการและผู้ที่เกี่ยวข้องในการกำหนดวิธีการปรับปรุงแก้ไขเพื่อการอยู่ร่วมกันอย่างเกื้อกูล

จัดทำแผนช่วยเหลือชุมชน

จากผลสำรวจชุมชนรอบโรงงานในเขตสมุทรปราการ **พบว่าไม่มีข้อร้องเรียนจากชุมชน**บริเวณรอบใกล้เคียงโรงงานรัศมี 1 ก.ม. ที่ อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ แต่มีข้อที่ต้องการให้ทางบริษัทฯ สนับสนุน/ช่วยเหลือ ซึ่งทางคณะทำงาน ESG จึงได้รับฟังคำร้องขอและได้ดำเนินการเรียบร้อยแล้ว

ปัญหาหรือผลกระทบ / ข้อร้องเรียน		ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ (เดือน ก.ค.)				ระยะเวลาดำเนินการ (เดือน ส.ค.)			
ติดตั้งหลอดไฟบริเวณถนนออกรอบบริษัท และถนนทางเดินกลับหอพัก			W1	W2	W3	W4	W1	W2	W3	W4
1	ประชุม ปรึกษาหารือกับผู้ที่เกี่ยวข้อง	HRD, จัดซื้อ	4							
2	ติดต่อช่างเข้ามาดูสถานที่และประเมินราคา ซ่อมแซม ติดตั้ง	จัดซื้อ		11						
3	ประสานงานกับชุมชน ขออนุญาตในการติดตั้งหลอดไฟ ในที่สาธารณะ แจ้งให้ทราบถึงความคืบหน้าการแก้ไขปัญหา และการซ่อมแซม	HRD		12						
4	ทีมช่างเข้ามาซ่อมแซม ติดตั้งหลอดไฟ	ทีมช่าง			20					
5	มอบหมายผู้รับผิดชอบ (ช่างไฟของบริษัท) ตรวจสอบความพร้อมใช้งาน ของหลอดไฟ เดือนละ 1 ครั้ง	ช่างไฟ			ตลอด					
สนับสนุนโครงการปลูกผักสวนครัวเพื่ออาหารกลางวันน้อง ที่ ร.ร. วัดลาด										
1	ประชุม ปรึกษาหารือกับผู้ที่เกี่ยวข้อง	HRD, ทีมช่าง					1			
2	ประสานงานกับทีมช่าง เรื่องการทำบล็อกเพื่อปลูกผัก	HRD, ทีมช่าง					5			
3	ประสานงานกับทาง ร.ร. เพื่อดำเนินการโครงการฯ ให้ความรู้น้อง นักเรียนและร่วมกันปลูกผักสวนครัว	HRD						8		
4	ติดตามผลการดำเนินงาน เดือนละ 1 ครั้ง	HRD						ตลอด		
ถวายพันธุ์ปลา และติดตั้งกระจกมองโค้งวางจำที่สะพานสูง วัดลาดหวาย										
1	ประชุม ปรึกษาหารือกับผู้ที่เกี่ยวข้อง	HRD, จัดซื้อ					1			
2	ประสานงานกับทีมจัดซื้อในการจัดหาพันธุ์ปลา และจัดซื้อกระจกมองโค้ง	HRD, จัดซื้อ					5			
3	ประสานงานกับทางวัดเพื่อขอเข้าไปติดตั้งกระจก	HRD						12		
4	ประสานงานทีมช่าง เพื่อเข้าติดตั้งกระจกโค้ง และทีมจัดซื้อเพื่อจัดหาพันธุ์ปลามาปล่อย	HRD, ทีมช่าง , จัดซื้อ							15	

ผลการดำเนินการ

1.ติดตั้งหลอดไฟส่องสว่าง

ผลการดำเนินการ

2. สนับสนุนโครงการปลูกผักสวนครัวเพื่ออาหารกลางวันน้อง ที่ ร.ร. วัดลาดหวาย

5.4 การมีส่วนร่วมกับชุมชนเพื่อให้ชุมชนสามารถพึ่งตนเองได้อย่างยั่งยืน

โครงการนักเรียนทุนปริญญาตรี และปริญญาโท

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) ร่วมมือกับสถานศึกษา สังกัดสำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา และมหาวิทยาลัยต่างๆ เปิดโครงการเปิดสอนปริญญาตรี และปริญญาโท เพื่อให้บุคลากรพัฒนา ตามกลยุทธศาสตร์ชาติ การพัฒนาอุตสาหกรรมไทย 4.0 ระยะ 20 ปี (พ.ศ. 2560-2579) โดยมีจุดประสงค์ของโครงการ ดังนี้

1. เพื่อพัฒนาบุคลากรให้มีสมรรถนะอาชีพ สอดคล้องกับการพัฒนาอุตสาหกรรม 4.0
2. เพื่อพัฒนาพนักงาน ให้มีความรู้ มีทักษะ การคิดวิเคราะห์ และการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีที่มีความเหมาะสมในการปฏิบัติงานความต้องการของ SNC Group
3. เพื่อให้พนักงานมีคุณธรรม จริยธรรม และจรรยาบรรณ มีเจตคติที่ดีต่องานอาชีพ
4. เพื่อให้พนักงานและผู้ร่วมโครงการมีความพร้อมในการศึกษาค้นคว้าเทคโนโลยีและนวัตกรรมที่เป็นประโยชน์ต่องานอาชีพ และมีส่วนร่วมในการแก้ไขปัญหาสังคมและเศรษฐกิจของประเทศ
5. เพื่อให้เกิดความร่วมมือในการจัดการศึกษาระหว่างสถานศึกษากับสถานประกอบกิจการ

ตั้งแต่ปีการศึกษา 2563-2565 มีจำนวนนักเรียนทุนอยู่ในโครงการจำนวนทั้งสิ้น 313 คน ดังนี้

หมายเหตุ จำนวนสามารถเปลี่ยนแปลงได้

การปรับเปลี่ยนมาใช้ Forklift ไฟฟ้า

สายการผลิตมีการปรับเปลี่ยนการใช้รถยก (โฟล์คลิฟท์) จากการใช้แก๊ส มาเป็นไฟฟ้า เนื่องจากสามารถลดช่วยลดการปล่อยก๊าซที่อาจก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศออกสู่ธรรมชาติได้

ฝั่ง	รถแก๊ส	รถไฟฟ้า
ระยอง	62	58
สมุทรปราการ	12	12
รวม		70

เปลี่ยนครบ 1Q 2022

นำน้ำกลับมาใช้ใหม่ (รดน้ำต้นไม้ และทำความสะอาด)

ทำความสะอาด 100,000 ลิตร

รดน้ำต้นไม้ 5,000 ลิตร

ผลการประเมินคุณภาพชีวิตในการทำงานปี 2564

บริษัท ได้มีการจัดทำสำรวจคุณภาพชีวิตในการทำงาน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงคุณภาพชีวิตการทำงานให้ดียิ่งขึ้น ส่งผลให้พนักงานมีความสุขและมีแรงจูงใจในการทำงานที่ดีขึ้น ซึ่งในปีนี้ บริษัทได้ใช้วิธีการสำรวจความคิดเห็นแบบ Online เพื่อลดปริมาณการใช้กระดาษ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการรวมข้อมูลและง่ายต่อการสรุปผลการประเมิน ได้ผลการสำรวจดังต่อไปนี้

ระดับ Mini MD-Manager (45 คน)

ผลประเมินคะแนนสูงสุด 3 อันดับ

	เต็ม 4	ผลเฉลี่ย	%เฉลี่ย
ความสามารถของผู้บริหารระดับสูง	4	3.58	89.44%
ชื่อเสียงและความมั่นคงของบริษัทฯ	4	3.49	87.22%
ความพึงพอใจของท่านต่อตำแหน่งและหน้าที่ ที่ได้รับมอบหมาย	4	3.31	82.78%

ผลประเมินคะแนนน้อยสุด 3 อันดับ

	เต็ม 4	ผลเฉลี่ย	%เฉลี่ย
รถรับส่งพนักงาน	4	2.42	60.56%
ร้านอาหารสวัสดิการ	4	2.29	57.22%
สถานที่พักผ่อนภายในบริษัทฯ	4	2.24	56.11%

ระดับ Operator-Supervisor (1,060 คน)

ผลประเมินคะแนนสูงสุด 3 อันดับ

	เต็ม 4	ผลเฉลี่ย	%เฉลี่ย
หากท่านต้องรับผิดชอบงานเพิ่มขึ้นเพื่อแลกกับรายได้ที่เพิ่มขึ้น	4	3.11	77.67%
ความเป็นกันเองของเพื่อนร่วมงาน	4	3.09	77.33%
ชื่อเสียงและความมั่นคงของบริษัทฯ	4	3.08	77.08%

ผลประเมินคะแนนน้อยสุด 3 อันดับ

	เต็ม 4	ผลเฉลี่ย	%เฉลี่ย
สถานที่พักผ่อนภายในบริษัทฯ	4	2.04	51.06%
ความพอใจกับสภาพแวดล้อมทางกายภาพในที่ทำงานของท่าน (แสงสว่าง อากาศ และเสียง)	4	2.18	54.39%
วันลาพักร้อนประจำปีที่บริษัทจัดให้	4	2.24	56.11%

จากตาราง คือผลสรุปการประเมินคุณภาพชีวิตในการทำงาน สำหรับข้อที่มีผลการประเมินน้อยที่สุด ทางบริษัทฯ ได้กำหนดแผนแก้ไขและแนวทางการปรับปรุงให้เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมการดำเนินธุรกิจ ผลกระทบ เศรษฐกิจและคุณภาพชีวิตที่ดีของพนักงานในองค์กร

แผนการปรับปรุง

SNC Work Schedule Monitoring

ID no.	Project Task	% Task Completion	Task Owner
การปรับปรุงสภาพแวดล้อมและสวัสดิการพนักงาน			
1	ประชุมวางแผน และวางแนวการแก้ไขปัญหา พร้อมผู้รับผิดชอบ	100%	HRD
ปัญหาหรือข้อร้องเรียน			
1	อากาศในโรงงานร้อน		
IMP	- ติดพัดลมระบายอากาศ เพิ่ม 2 ตัว, ขยาย HOOT ให้ใหญ่ขึ้น	100%	คุณสมบุญ, คุณอัมพวัน
PRD	- เพิ่มจำนวนพัดลมดูดอากาศ	100%	คุณวิชาญ, คุณพัชริดา
Cooling	- ล้างพัดลมดูดอากาศ	100%	คุณธนาวรรณ,
B2	-สำรวจพัดลมหน้าเครื่อง, ติดตั้งระบบระบายอากาศเพิ่ม	100%	คุณกัญจนาภา, คุณทรี, คุณศิริกุล
2	น้ำดื่มไม่เพียงพอ		
IMP	- ซื้อตู้น้ำเพิ่ม	100%	คุณอัมพวัน
PRD	- สั่งซื้อตู้น้ำ 2 in 1 (น้ำร้อน 1 หัว น้ำเย็น 2 หัว) จำนวน 2 ตู้	100%	คุณศิริกุล
Cooling, B2	-ซ่อมตู้ที่เสีย, ซื้อตู้น้ำเพิ่ม 1 ตู้	100%	คุณธนาวรรณ, คุณกัญจนาภา
3	ห้องน้ำ น้ำไม่ไหล (รวมหอพัก)		
PRD	- ซื้อถังสำรองเพิ่ม จำนวน 1 ถัง	50%	คุณศิริกุล, คุณพัชริดา
Cooling	- ซื้อถังสำรองเพิ่ม จำนวน 2 ถัง (3,000ลิตร ,6,000 ลิตร)	100%	คุณธนาวรรณ
4	ห้องน้ำไม่สะอาด		
SNC	ทำเอกสาร Check list ให้คณะกรรมการสวัสดิการ ตรวจสอบทุกวัน เช้า-บ่าย	100%	คณะกรรมการสวัสดิการ ของแต่ละบริษัท & HRD
5	ช่วง OTและช่วงพัก ไม่มีข้าวกิน		
SNC	- ประสานร้านอาหารในโรงอาหาร ให้สำรองของสด สำหรับพนักงานที่พักกลางวันช้า ให้สามารถสั่งอาหารตามสั่งได้, เพิ่มตู้ 7-11 จำนวน 1 ตู้ ที่โรงอาหาร	100%	คุณรสสุคนธ์, คุณพัชริดา
B2	- ประสานร้านอาหารในโรงอาหารให้จัดเตรียมอาหารให้เพียงพอต่อพนักงาน	100%	คุณกัญจนาภา,คุณอรพรรณ
6	ปรับปรุงภูมิทัศน์ สวนพักผ่อนและลานจอดรถ		
IMP	- ซื้อต้นไม้ ตกแต่งในสายการผลิต, ทาสีผนังห้องน้ำในสายการผลิต	100%	คุณอัมพวัน
PRD	- ปรับปรุงพื้นที่บ้านหน้าโรงงาน PRD ให้เป็นที่พักผ่อน	100%	คุณพิทักษ์, ศิริกุล,คุณวิชาญ
Cooling	- ตกแต่ง ปรับปรุงห้องน้ำ, เพิ่มพัดลม บริเวณจุดพักผ่อน	100%	คุณพรพิมล
B2	- ตัดแต่ง ตกแต่งรั้วและต้นไม้ริมกำแพง	100%	คุณกัญจนาภา,คุณทรี,คุณอรพรรณ
SNC	- โครงการเพิ่มพื้นที่สีเขียว ที่ลานจอดรถและสวนโรงอาหาร	100%	คุณวัชระ, คุณอัมพวัน
	-โครงการทำหลังคาโรงจอดรถ	10%	คุณวัชระ
	- ปรับปรุง Locker พนักงาน	10%	
	- สถานที่พักผ่อนในสวน โรงอาหาร	10%	

การปรับปรุงคุณภาพน้ำดื่มของพนักงาน

บริษัทมีการพัฒนาปรับปรุงคุณภาพของน้ำดื่มในบริเวณโรงงาน ให้พนักงานได้มีน้ำดื่มที่เพียงพอ และมีคุณภาพ ถูกสุขลักษณะ อีกทั้งมีการรณรงค์ให้พนักงานช่วยรักษาสิ่งแวดล้อมโดยการนำแก้วของตนเองมาใช้ลดปัญหาการใช้วัสดุเพียงครั้งเดียวแล้วทิ้ง และไม่มีแก้วน้ำส่วนกลางที่ใช้ร่วมกันเพื่อลดการสัมผัสป้องกันโรคติดต่อ

บริษัทได้กำหนดเป้าหมายการติดตั้งตู้น้ำดื่ม ที่มีประสิทธิภาพที่ดียิ่งขึ้น มีการบำรุงรักษาอย่างเป็นระบบตามมาตรฐาน (จุดบริการน้ำดื่มเปลี่ยนไส้กรองทุก ๆ 4 เดือน และระบบกรองน้ำส่วนกลางเปลี่ยนอุปกรณ์/ตัวกรองในระบบปีละ 1 ครั้ง)

ตู้น้ำดื่ม

ตู้ทำน้ำแข็ง

เพิ่มตู้น้ำดื่ม

มีการเพิ่มจุดบริการน้ำดื่มมากขึ้น เพื่อให้เพียงพอต่อความต้องการของพนักงาน และมีเครื่องทำน้ำแข็งอัตโนมัติที่ผลิตจากน้ำดื่มของบริษัทซึ่งสะอาดและถูกสุขลักษณะ

การปรับปรุงอากาศร้อนภายในโรงงาน

มีการติดตั้งพัดลมระบายอากาศเพิ่มภายในโรงงานเพื่อแก้ไขปัญหาอากาศร้อน

การปรับปรุงมุมพักผ่อนของพนักงาน

เพิ่มจุดพักผ่อนให้เพียงพอต่อความต้องการ และปรับปรุงให้มีความสวยงาม

Wellness Center

มุมพักผ่อน

กิจกรรมวันเกิดพนักงาน

บริษัทได้ให้ความสำคัญในวันคล้ายวันเกิดของพนักงาน จึงได้จัดให้มีกิจกรรมวันเกิดในทุกๆเดือน โดยมีการมอบเค้ก และของขวัญวันเกิดให้กับพนักงาน

ซึ่งของขวัญวันเกิดจะเน้นที่ประโยชน์การใช้งานและสามารถใช้งานได้จริง ทั้งนี้ นอกจากของขวัญแล้ว ยังมีการจับสลากมอบทองคำ มูลค่า 1 กรัม เพื่อเป็นขวัญและกำลังใจแก่พนักงานที่โชคดีอีกด้วย

ตรวจสุขภาพประจำปี

บริษัทมีการสนับสนุน และเปิดโอกาสให้แก่พนักงาน ในการเข้ารับการตรวจสุขภาพประจำปี โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานได้รับรู้ถึงสถานะ ปัญหา และความเสี่ยงของแต่ละบุคคล โดยพนักงานสามารถนำผลตรวจสุขภาพมาเป็นแนวทางในการปฏิบัติตน เพื่อให้มีสุขภาพร่างกายที่ดีและแข็งแรง ป้องกันความเสี่ยงของโรคต่างๆที่อาจเกิดขึ้น รวมถึงปรับเปลี่ยนพฤติกรรมการดำเนินชีวิตให้เหมาะสม หากพบปัจจัยที่ส่งผลต่อสุขภาพ

ทั้งนี้บริษัทมีการกำหนดเป้าหมาย โดยการนำค่าสถิติของการตรวจสุขภาพของพนักงาน มาทำการวิเคราะห์ เพื่อขยายผลเป็นกิจกรรม และมีการกำหนดเป้าหมายในแต่ละกิจกรรม เช่น การกำหนดมาตรฐานร้านอาหารที่ถูกสุขลักษณะ มีน้ำดื่มที่เพียงพอและถูกสุขลักษณะ จัดทำห้องออกกำลังกายเพื่อสุขภาพที่ดีของพนักงาน

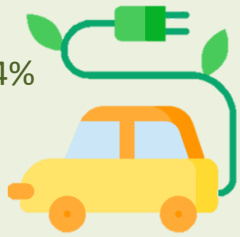
6. การจัดการสิ่งแวดล้อม

Environmental management

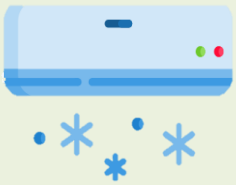
- เทคโนโลยีเพื่อสิ่งแวดล้อม
- ลดการใช้ทรัพยากรน้ำโดยนำหลับมาใช้ซ้ำ
- การลดผลกระทบการปล่อยของเสียจากการผลิต

SNC Group

Electricity
Reduced by 4%



No GHGs release



Increase
Green area
500 trees =500t/co2

Reused Water
20,000 m^3

Reused & Recycle
20 Tons

Reduce
Plastic bottle
used in event
by 50%

Co2 Reduction
2,000 t/Co2

Environmental Goals

6.1 นโยบาย และ กลยุทธ์ด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ ในเครือ SNC Group ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์และประกอบเครื่องใช้ไฟฟ้า ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ แม่พิมพ์ รวมถึงชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ โดยเน้นผลิตสินค้าและบริการอย่างมีคุณภาพ ตระหนักถึงความสำคัญของการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ ตลอดจนผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและสังคม โดยมุ่งเน้นการพัฒนา ดำเนินการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างมีประสิทธิภาพ ตามมาตรฐานสากล ISO 14001:2015 เพื่อการเจริญเติบโตของบริษัทฯ อย่างยั่งยืน

ผู้บริหารและพนักงานทุกคนมีความมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามนโยบาย ดังต่อไปนี้

1. บริษัทฯ จะปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม และระเบียบข้อบังคับอื่นๆ ด้านสิ่งแวดล้อมที่บริษัทมีส่วนเกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด รวมถึงมีความมุ่งมั่นที่จะบรรลุเป้าหมาย และวัตถุประสงค์ทางด้านสิ่งแวดล้อมที่บริษัทฯ ได้วางไว้
2. บริษัทฯดำเนินการปลูกฝัง และสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงานในองค์กร และผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของบริษัทฯ รวมถึงสังคมชุมชน ให้มีความตระหนักถึงความสำคัญในการใช้ทรัพยากรอย่างรู้คุณค่า ก่อเกิดเป็นวัฒนธรรมอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม
3. บริษัทฯเสริมสร้างความเข้าใจและสนับสนุนให้ใช้ทรัพยากรและพลังงาน ตลอดจนการใช้เทคโนโลยีการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ ก่อเกิดเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หรือส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด ตลอดจนมีการติดตามประเมินผล และควบคุมการจัดการของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานอย่างเป็นระบบ
4. บริษัทฯมีการวิเคราะห์ประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม มุ่งเน้นการป้องกันปัญหา โดยมีการกำหนดเป้าหมายในการบริหารจัดการเพื่อลดความรุนแรงของการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ รวมถึงการกำหนดแนวทางการพัฒนาปรับปรุงให้ดีขึ้นต่อเนื่องอย่างเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม
5. บริษัทฯจะดำเนินการเผยแพร่นโยบายแนวทางปฏิบัติ ต่อผู้มีส่วนได้เสียขององค์กร และสาธารณชน

บริษัทจะดำเนินธุรกิจโดยคำนึงถึงผลกระทบที่จะเกิดขึ้นต่อสิ่งแวดล้อมทั้งภายในและภายนอกบริษัท โดยมีกลยุทธ์ที่สำคัญ คือ ปลูกฝังจิตสำนึก ปฏิบัติตามกฎหมาย ในการรักษา และป้องกันการปล่อยมลภาวะสู่สิ่งแวดล้อม ในลำดับต่อมา บริษัทมีมาตรการดำเนินการลดการใช้พลังงาน วิจัย พัฒนา และปรับปรุงกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์ ให้เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม โดยในอนาคต บริษัทวางแผนที่จะดำเนินธุรกิจ โดยเน้นการพัฒนา และสร้างมูลค่าร่วมกับชุมชน และดำเนินธุรกิจที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

1.ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายนอกเนื่องจากธุรกิจหลักของบริษัทจะเกี่ยวข้องกับเครื่องปรับอากาศซึ่งใช้สารทำความเย็นที่อาจจะส่งผลกระทบต่อการเปลี่ยนแปลงสภาวะอากาศของโลกเราจึงได้มีการพัฒนาสินค้าของเราคือสินค้าเครื่องปรับอากาศที่ใช้กับสารทำความเย็นชนิดใหม่ (R32) ซึ่งจะช่วยลดผลกระทบต่อการทำลายชั้นโอโซน (Ozone Depletion) และผลกระทบต่อสภาวะโลกร้อน (Global Warming) สอดคล้องกับ The Global Goals for Sustainable Development ซึ่งในปี 2021 บริษัทได้ดำเนินการตามโยบายเพื่อรับมือกับการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ (The Global Goal ที่ 13 - Climate Action) อย่างต่อเนื่อง

โดยบริษัทมีการกำหนดเป้าหมายระยะสั้น และระยะยาวของแต่ละโครงการ

1.1 โครงการผลิตไฟฟ้าด้วยพลังงานแสงอาทิตย์บนหลังคาโรงงาน

1.2 โครงการลดการปล่อยก๊าซที่ทำลายชั้นโอโซน

2.ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมภายใน เพื่อให้สภาวะแวดล้อมภายในบริษัทมีความน่าอยู่ และมีประสิทธิภาพในการทำงาน บริษัทจึงได้ให้ความสำคัญกับระบบ 5ส.ภายใน มีการรณรงค์ให้พนักงานทุกระดับให้ความสำคัญกับเรื่องนี้

นอกจากนั้น บริษัทมีการกำหนดเป้าหมายระยะสั้น และระยะยาวแต่ละโครงการอื่นๆ ได้แก่

ได้มีการจัดกิจกรรม

2.1 เพิ่มพื้นที่สีเขียว โครงการ ร่วมใจปลูกต้นไม้ด้วยมือเรา SNC Park

2.2 การนำทรัพยากรกลับมาใช้ใหม่ “หลัก 3 R” ซึ่งประกอบด้วย Reduce, Re-use, และ Recycle

2.3 การลดการใช้ขวดน้ำพลาสติก ภาชนะพลาสติก โฟมที่ใช้ครั้งเดียวทิ้ง สนับสนุนโครงการ Care the Bear

2.4 การประหยัดการใช้พลังงานแสงสว่าง

6.2 การอนุรักษ์พลังงาน

ภายในกลุ่มบริษัท SNC คำนึงถึงวิธีการในการใช้ทรัพยากรไฟฟ้าให้เกิดประสิทธิภาพ โดยมีการติดตั้ง Solar Roof บนหลังคาโรงงาน ที่จังหวัดระยอง จำนวนทั้งสิ้น 6 โรงงาน โดยมีเป้าหมายระยะยาวคือ ลดปริมาณคาร์บอนลง 2,000 ตันคาร์บอน โดย

1. การใช้พลังงานไฟฟ้าให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด
2. ลดภาระต้นทุนการใช้พลังงานไฟฟ้าของบริษัท
3. ช่วยลดการสร้างมลภาวะ เนื่องจากเป็นการผลิตไฟฟ้าจากพลังงานสะอาด เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

โดยบริษัท ได้มีการเก็บข้อมูลการใช้ไฟฟ้าอย่างต่อเนื่อง พบว่าบริษัทมีต้นทุนการใช้ไฟฟ้าที่ลดลง

จากการนำ Solar Rooftop เข้ามาติดตั้ง บริษัทมีการจัดเก็บข้อมูลพลังงานไฟฟ้าที่ผลิตได้ รวมถึงข้อมูลปริมาณคาร์บอนที่ลดลง โดยปริมาณคาร์บอนที่ลดได้ ปี 2563 มีปริมาณเท่ากับ 1,588 ตันคาร์บอน คิดเป็นร้อยละ 79.40 และในปี 2564 มีปริมาณเท่ากับ 1,648 ตันคาร์บอน คิดเป็นร้อยละ 82.47 จากเป้าหมายที่ตั้งไว้ 2,000 ตันคาร์บอน

โครงการ Solar Rooftop เป็นโครงการระยะยาวของบริษัทที่นอกจากจะช่วยลดผลกระทบด้านมลภาวะจากสิ่งแวดล้อมแล้วยังช่วยเรื่องต้นทุนด้านพลังงานของบริษัทด้วย จากกราฟจะเห็นได้ว่า บริษัทมีการใช้ไฟฟ้าที่ผลิตจากพลังงานแสงอาทิตย์เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปี 2563

ข้อมูลเปรียบเทียบต้นทุนการใช้พลังงานไฟฟ้า ระหว่างปี 2563 และ 2564

Solar Rooftop = 3.4 MW

= 1,648 tones Co2

2019		2020		2021	
ปริมาณการใช้ไฟฟ้า KW	T	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า KW	T	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า KW	T
189,052	106.06	238,846	133.99	260,229	145.99
221,888	124.48	248,552	139.44	255,139	143.13
280,972	157.63	269,264	151.06	286,831	160.91
207,821	116.59	250,666	140.62	159,167	89.29
206,838	116.04	209,257	117.39	244,869	137.37
201,748	113.18	233,370	130.92	278,289	156.12
195,164	109.49	250,180	140.35	249,441	139.94
220,145	123.50	254,062	142.53	200,913	112.71
170,447	95.62	208,571	117.01	202,721	113.73
236,070	132.44	199,788	112.08	229,495	128.75
218,631	122.65	249,254	139.83	261,251	146.56
198,861	111.56	218,856	122.78	310,141	173.99
2,547,637.00	1,429	2,830,666.00	1,588	2,938,486.00	1,648
	2,000		2,000		2,000
	71.46		79.40		82.42

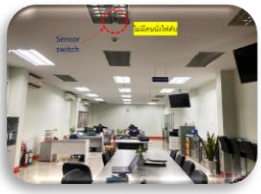
อาคาร	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Total
B6	60,200	59,357	70,771	5,068	65,530	53,697	46,023	42,608	55,923	62,600	68,104	73,843	663,724
B7	29,687	31,483	38,561	30,272	35,326	33,158	21,886	16,840	24,244	28,651	26,721	26,538	343,367
B1	31,093	28,275	28,753	22,639	33,409	38,120	47,076	31,666	28,845	27,757	29,895	32,831	380,359
B4	2,897	3,699	4,707	3,853	3,674	3,805	7,788	2,186	859	703	1,609	898	36,678
B4	12,590	11,057	13,073	9,916	13,742	14,524	9,110	17,830	10,987	11,274	10,561	12,419	147,083
B2	49,515	44,429	54,959	37,627	58,057	59,731	59,437	49,831	49,568	52,304	56,257	63,742	635,457
B8	74,247	76,839	76,007	49,792	35,131	75,254	58,121	39,952	32,295	46,206	68,104	99,870	731,818
จำนวน KW	**260,229**	**255,139**	**286,831**	**159,167**	**244,869**	**278,289**	**249,441**	**200,913**	**202,721**	**229,495**	**261,251**	**310,141**	2,938,486
	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	0.561	
T	145.99	143.13	160.91	89.29	137.37	156.12	139.94	112.71	113.73	128.75	146.56	173.99	1648.49

6.3 การจัดการทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ

ปริมาณการใช้ไฟฟ้าของบริษัทในปี 2564

บริษัทในเครือ SNC มีผลสรุปปริมาณการใช้ไฟฟ้าทั้งปี 2563 โดยสามารถคำนวณเป็นจำนวนเงิน ได้เท่ากับ 126,380,000 บาท และปี 2564 สามารถคำนวณเป็นจำนวนเงิน ได้เท่ากับ 149,755,667 บาท สาเหตุที่ต้นทุนการใช้ไฟฟ้าเพิ่มขึ้น เกิดจากกิจการของบริษัทที่เติบโตขึ้น คิดเป็นร้อยละ 72 บริษัทจึงได้กำหนดเป้าหมายการลดใช้ไฟฟ้าลง โดยตั้งเป้าระยะยาวไว้ให้ลดลง ร้อยละ 4 และระยะสั้น ร้อยละ 2 โดยได้กำหนดมาตรการ รณรงค์ให้พนักงานทุกคนคำนึงถึงการใช้พลังงานอย่างรู้คุณค่า เช่น ให้ปิดไฟ ก่อนเวลาพักเป็นเวลาครึ่งชั่วโมง ปิดไฟในสถานที่ที่ไม่ได้ต้องการแสงสว่าง ปิดคอมพิวเตอร์และปิดเครื่องปรับอากาศเวลาพัก และหลังเลิกงาน รวมถึงมีการติดตั้ง Sensor Switch นอกจากมาตรการลดการใช้ไฟฟ้าจากการรณรงค์ บริษัทมีนโยบายในการใช้ไฟฟ้าจากพลังงานทดแทน ซึ่งได้แก่ ระบบผลิตไฟฟ้าด้วยพลังงานแสงอาทิตย์บนหลังคาโรงงาน จำนวน 3.4 MW

รณรงค์การใช้พลังงานอย่างรู้คุณค่า
(ปิดจอคอมพิวเตอร์ในเวลาพัก)



ติดตั้ง Sensor Switch หลอดไฟจะทำงานเมื่อมีผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่ และจะหยุดทำงานเมื่อผู้ปฏิบัติงานออกจากพื้นที่

ตารางเปรียบเทียบปริมาณการใช้ไฟฟ้า

2563		2564	
ปริมาณการใช้ (กิโลวัตต์ชั่วโมง)	จำนวนเงิน (บาท)	ปริมาณการใช้ (กิโลวัตต์ชั่วโมง)	จำนวนเงิน (บาท)
33,832,504	126,380,000	42,773,285	149,755,667

ปริมาณการใช้ไฟฟ้าในปี 2564 ได้เท่ากับ 149,755,667 บาท เพิ่มขึ้นจากปี 2563 คิดเป็นร้อยละ 18 สาเหตุที่ต้นทุนการใช้ไฟฟ้าเพิ่มขึ้น เกิดจากกิจการของบริษัทที่เติบโตขึ้น คิดเป็นร้อยละ 72

ปริมาณการใช้น้ำของบริษัทในปี 2564

ตารางเปรียบเทียบปริมาณการใช้ไฟฟ้า

ปริมาณการใช้น้ำ (ลูกบาศก์เมตร)	
ปี 2563	ปี 2564
229,600	289,086

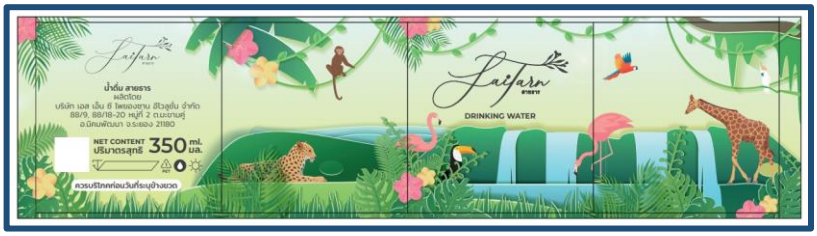
ปริมาณการใช้น้ำในปี 2564 ได้เท่ากับ 289,086 ลูกบาศก์เมตร เพิ่มขึ้นจากปี 2563 คิดเป็นร้อยละ 26 สาเหตุที่มีปริมาณการใช้น้ำเพิ่มขึ้น เกิดจากกิจการของบริษัทที่เติบโตขึ้น คิดเป็นร้อยละ 72

ภายในกลุ่มบริษัท SNC โรงงาน Cooling สมุทรปราการได้มีการดำเนินการจัดการด้านการบำบัดน้ำที่ผ่านการใช้งานจากกระบวนการผลิตโดย ส่วนหนึ่งถูกนำกลับมาใช้ใหม่และอีกส่วนได้นำน้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตมาผ่านกระบวนการบำบัดเพื่อใช้ในระบายความร้อนบนหลังคาโรงงาน ทั้งนี้บริษัทได้มีการกำหนดเป้าหมายการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่เป็นปริมาณ 20,000 ลบ.ม. ต่อปี ในปี 2564 บริษัท Cooling มีการใช้น้ำ 45,751 ลบ.ม. โดยสามารถบำบัดน้ำ และมีปริมาณน้ำนำกลับมาใช้ใหม่ประมาณ 18,000 ลบ.ม. ต่อปี

การจัดตั้งโรงงานผลิตน้ำดื่ม

เนื่องจากบริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) เห็นถึงความสำคัญของการมีสุขภาพที่ดีของพนักงาน และคุณภาพชีวิตภายในโรงงาน บริษัทฯจึงได้นำน้ำที่มาจากแหล่งน้ำของบริษัทฯ มาผ่านกระบวนการเป็นน้ำดื่ม และบรรจุใส่ขวดเพื่อให้พนักงานได้มีน้ำดื่มที่สะอาดในการบริโภค และมีความตั้งใจที่จะนำน้ำดังกล่าวแจกจ่ายให้ชุมชนรอบข้างตามความเหมาะสม

โรงงานน้ำดื่มได้สร้างแล้วเสร็จ ณ ไตรมาสแรกของ ปี พ.ศ. 2565 โดยได้เริ่มผลิตเพื่อบริโภคภายในโรงงาน ด้วยกำลังการผลิตในขั้นต้นประมาณ 2,000 ขวดต่อวัน ซึ่งจะช่วยลดค่าใช้จ่ายในการซื้อน้ำดื่มจากภายนอก ที่มีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ประมาณ ปีละ 600,000 บาท



การจัดการวัสดุเหลือใช้

กลุ่มบริษัทในเครือ **SNC** ได้มีการดำเนินการจัดการแยกประเภทของเสียที่เป็นอันตราย และไม่เป็นอันตราย เพื่อดำเนินการจัดการกำจัดและนำกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งวัสดุไม่ใช้แล้วส่วนใหญ่จะเป็นประเภท เศษเหล็ก, อลูมิเนียม, เศษทองแดง , ถุงมือ และเศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน

การจัดการวัสดุไม่ใช้แล้ว (กากอุตสาหกรรม) ปี 2564

สรุปการจัดการของเสียโรงงานระยอง ปี 2564				
รายการ	ปริมาณของเสีย (กก.)	วิธีการจัดการ		
		ขายให้ผู้กำจัด/ผู้รับซื้อ	นำกลับมาใช้ใหม่	เผาทำลาย
เหล็ก	4,679,806.90	4,679,806.90	-	-
อลูมิเนียม	107,714.40	107,714.40	-	-
ทองแดง	86,820.00	86,820.00	-	-
ทองเหลือง	-	-	-	-
พลาสติก	146,432.30	146,432.30	-	-
ถุงมือปนเปื้อน (อันตราย)	14,870.00	-	-	14,870.00

สรุปการจัดการของเสียโรงงานสมุทรปราการ ปี 2564				
รายการ	ปริมาณของเสีย (กก.)	วิธีการจัดการ		
		ขายให้ผู้กำจัด/ผู้รับซื้อ	นำกลับมาใช้ใหม่	เผาทำลาย
เหล็ก	2,062.00	2,062.00	-	-
อลูมิเนียม	252,511.60	252,511.60	-	-
ทองแดง	52,108.82	52,108.82	-	-
ทองเหลือง	208,098.60	208,098.60	-	-
พลาสติก	1,626,687.00	154,130.00	1,472,557.00	-
ถุงมือปนเปื้อน (อันตราย)	2,080.00	2,080.00	-	-

SNC East

ของเสียที่ไม่เป็นอันตราย

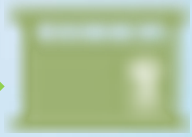
5,689 ตัน

ผู้ประกอบธุรกิจรีไซเคิล

SNC West

ของเสียอันตราย

16.95 ตัน



สถานที่กำจัดขยะอันตรายเอกชน

นำกลับมาใช้ใหม่ (Reuse/recycle)

1,472 ตัน

ผลการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม

ข้อมูลด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ระยอง)				
รายการ	หน่วย	มาตรฐาน	2563	2564
อากาศ				
ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	ppm	870	4.25	0.7
ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	ppm	-	<1.063	<1.063
ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	mg/Nm^3	-	<1.298	3.186
ฝุ่นละอองรวม	mg/Nm^3	≤15	6.6	0.95
ระดับเสียง				
ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชม. ในบริเวณการ	dB(A)	<85	82.35	76.4
ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชม. ในบริเวณการทำงาน	dB(A)	≤140	-	-
การรั่วไหลของน้ำมันและสารเคมี				
จำนวนครั้งที่มีการรั่วไหลของสารเคมี	ครั้ง	-	-	-
การดำเนินงานตามกฎหมายสิ่งแวดล้อม				
ค่าปรับจากการดำเนินงานไม่สอดคล้องกับกฎหมายสิ่งแวดล้อม	บาท	-	-	-
จำนวนครั้งที่ดำเนินงานไม่เป็นไปตามกฎหมายสิ่งแวดล้อม	ครั้ง	-	-	-
ข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากภายนอก				
จำนวนข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากภายนอก	ครั้ง	-	-	-

ข้อมูลด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน (สมุทรปราการ)				
รายการ	หน่วย	มาตรฐาน	2563	2564
อากาศ				
ก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์	ppm	870	3.75	1
ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน	ppm	500	3.8	ND
ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์	mg/Nm^3	400	1.3	ND
ฝุ่นละอองรวม	mg/Nm^3	15	1.6563	2.1126
ระดับเสียง				
ระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชม. ในบริเวณการ	dB(A)	85	84	79
ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชม. ในบริเวณการทำงาน	dB(A)	120	-	-
การรั่วไหลของน้ำมันและสารเคมี				
จำนวนครั้งที่มีการรั่วไหลของสารเคมี	ครั้ง	-	-	-
การดำเนินงานตามกฎหมายสิ่งแวดล้อม				
ค่าปรับจากการดำเนินงานไม่สอดคล้องกับกฎหมายสิ่งแวดล้อม	บาท	-	-	-
จำนวนครั้งที่ดำเนินงานไม่เป็นไปตามกฎหมายสิ่งแวดล้อม	ครั้ง	-	-	-
ข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากภายนอก				
จำนวนข้อร้องเรียนด้านสิ่งแวดล้อมจากภายนอก	ครั้ง	-	-	-

ผลการตรวจวิเคราะห์ค่าน้ำทิ้ง (ระยอง)				
รายการ	หน่วย	มาตรฐาน	2563	2564
คุณภาพน้ำณจุดปล่อยมีค่า pH	-	5.5-9.0	7.03	8.30
ค่าความต้องการออกซิเจนทางชีวเคมี	mg/l	≤20	11.33	17.20
ค่าความต้องการออกซิเจนทางเคมี (COD)	mg/l	≤120	43.05	63.50
ค่าน้ำมันและไขมันจากน้ำที่ผ่านการบำบัด (Grease and Oil)	mg/l	≤5	2.25	4.00
สังกะสี (Zinc)	mg/l	5	0.39	0.30
ตะกั่ว (Lead)	mg/l	0.2	-	-
ทองแดง (Copper)	mg/l	2	0.16	<0.050

ผลการตรวจวิเคราะห์ค่าน้ำทิ้ง (สมุทรปราการ)				
รายการ	หน่วย	มาตรฐาน	2563	2564
คุณภาพน้ำณจุดปล่อยมีค่า pH	-	5.5-9.0	6.7	7.3
ค่าความต้องการออกซิเจนทางชีวเคมี	mg/l	≤20	10	13
ค่าความต้องการออกซิเจนทางเคมี (COD)	mg/l	≤120	34	43
ค่าน้ำมันและไขมันจากน้ำที่ผ่านการบำบัด (Grease and Oil)	mg/l	≤5	0.2	<5
สังกะสี (Zinc)	mg/l	5	0.007	0.041
ตะกั่ว (Lead)	mg/l	0.2	<0.020	<0.020
ทองแดง (Copper)	mg/l	2	<0.020	0.014

ปริมาณเศษวัสดุเหลือใช้จากการผลิต (ระยอง)				
วัตถุดิบ	ปี 2563		ปี 2564	
	ยอดซื้อวัตถุดิบ (กก.)	ปริมาณของเสีย (กก.)	ยอดซื้อวัตถุดิบ (กก.)	ปริมาณของเสีย (กก.)
อลูมิเนียม	-	109,433.16	1,674,925.20	107,714.40
ทองเหลือง			-	-
ทองแดง	706,282.87	75,244.51	3,645,240.29	86,820.00
เหล็ก	-	5,220,824.92	33,908,888.80	4,679,806.90
เม็ดพลาสติก	2,179,228.78	137,756.34	3,463,074.40	146,432.30
รวม	2,885,511.65	5,543,258.93	42,692,128.69	5,020,773.60

ปริมาณเศษวัสดุเหลือใช้จากการผลิต (สมุทรปราการ)				
วัตถุดิบ	ปี 2563		ปี 2564	
	ยอดซื้อวัตถุดิบ (กก.)	ปริมาณของเสีย (กก.)	ยอดซื้อวัตถุดิบ (กก.)	ปริมาณของเสีย (กก.)
อลูมิเนียม	175,370,856.38	141,325.32	1,823,062.00	252,511.40
ทองเหลือง	341,598.00	178,338.60	406,745.00	208,098.60
ทองแดง	1,122,827.00	37,792.80	1,369,394.00	52,108.82
เหล็ก	118,080.56	4,556.00	149,121.00	2,062.00
เม็ดพลาสติก	8,424,341.50	268,993.00	8,316,781.00	1,626,687.00
รวม	185,377,703.44	631,005.72	12,065,103.00	2,141,467.82

ปริมาณการใช้น้ำ (ระยอง)			
ปี	ปริมาณการใช้น้ำ (ลูกบาศก์เมตร)	ปริมาณน้ำที่นำกลับมาใช้ใหม่	ปริมาณน้ำที่บำบัด (ปล่อยออก)
2563	124,219.00	-	-
2564	174,408.00	-	-

ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (สมุทรปราการ)		
ปี	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (กิโลวัตต์ชั่วโมง)	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (กิกะจูล)
2563	16,553,500.00	59,592.00
2564	18,656,000.00	67,161.60

ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (ระยอง)		
ปี	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (กิโลวัตต์ชั่วโมง)	ปริมาณการใช้ไฟฟ้า (กิกะจูล)
2563	17,279,004.69	62,204.42
2564	24,117,285.98	86,822.23

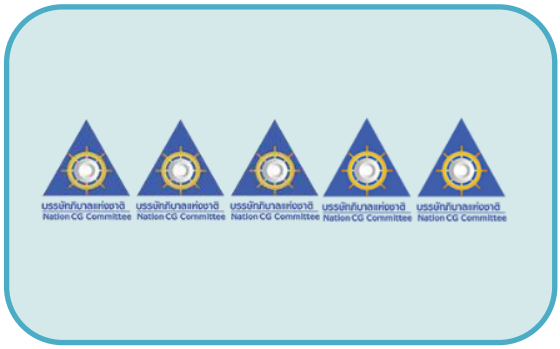
ปริมาณการใช้น้ำ (สมุทรปราการ)			
ปี	ปริมาณการใช้น้ำ (ลูกบาศก์เมตร)	ปริมาณน้ำที่นำกลับมาใช้ใหม่	ปริมาณน้ำที่บำบัด (ปล่อยออก)
2563	105,381.00	2,319.80	-
2564	114,378.00	6,720.00	-

7. การกำกับดูแลกิจการ

นโยบายการกำกับดูแลกิจการ

คณะกรรมการ บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) มั่นใจว่าการกำกับดูแลกิจการที่ดีเป็นปัจจัยสำคัญที่แสดงให้เห็นถึงการมีระบบบริหารจัดการที่มีประสิทธิภาพ โปร่งใส ตรวจสอบได้ ซึ่งช่วยสร้างความเชื่อมั่นและความมั่นใจต่อผู้ถือหุ้น ผู้ลงทุน ผู้มีส่วนได้เสียและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกฝ่าย ซึ่งจะนำไปสู่ความสำเร็จในการดำเนินธุรกิจและเพื่อเพิ่มมูลค่าและส่งเสริมการเติบโตอย่างยั่งยืนของบริษัท

คณะกรรมการบริษัทจึงได้พิจารณาจัดทำนโยบายเกี่ยวกับจรรยาบรรณธุรกิจ ตลอดจนจริยธรรมในการประกอบธุรกิจของคณะกรรมการ ผู้บริหารระดับสูง ฝ่ายจัดการ และพนักงาน ตามระบบการกำกับดูแลกิจการที่ดี พร้อมทั้งจัดทำคู่มือการกำกับดูแลกิจการที่ดีของบริษัท ซึ่งสอดคล้องกับหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดีสำหรับบริษัทจดทะเบียนมาเป็นแนวทางปฏิบัติ สรุปสาระสำคัญได้ ดังนี้



Excellent CG Scoring 2022

บทบาทและหน้าที่ของคณะกรรมการที่สำคัญ

1.คณะกรรมการบริษัท

คณะกรรมการของบริษัททุกท่าน ประกอบไปด้วยผู้มีความรู้ความสามารถ และประสบการณ์การทำงานจากหลากหลายสาขา โดยคณะกรรมการของบริษัททำหน้าที่ในการกำหนดวิสัยทัศน์ พันธกิจของบริษัท และพิจารณาให้ความเห็นชอบทิศทางในการดำเนินธุรกิจ นโยบาย กลยุทธ์ และเป้าหมายของบริษัทเพื่อให้ฝ่ายบริหารนำไปใช้เป็นกรอบในการจัดทำแผนธุรกิจ แผนสนับสนุน และงบประมาณเป็นประจำทุกปี โดยได้มีการนำระบบตัวชี้วัดผลปฏิบัติงาน (KPI) มาใช้เพื่อติดตามผลการดำเนินงาน ซึ่งในปี 2564 ที่ผ่านมาได้มีส่วนร่วมในการพิจารณาทบทวนและอนุมัติวิสัยทัศน์ พันธกิจ และกลยุทธ์ของบริษัท เพื่อให้ผู้บริหารและพนักงานมีจุดมุ่งหมายไปในทิศทางเดียวกัน

คณะกรรมการได้ติดตามดูแลให้มีการนำกลยุทธ์ของบริษัทไปปฏิบัติติดตามผลการดำเนินงานของฝ่ายบริหาร โดยกำหนดให้มีการรายงานความก้าวหน้าของผลการดำเนินงานและผลประกอบการของบริษัทฯ ทุกเดือน ในการประชุมคณะผู้บริหาร

คณะกรรมการบริหาร

มีหน้าที่ในการกำกับดูแลการปฏิบัติงานของบริษัทให้เป็นไปตามกลยุทธ์และทิศทางการดำเนินธุรกิจ รวมทั้งสร้างระบบการทำงานของบริษัทและบริษัทย่อย ให้เป็นไปในแนวทางเดียวกัน

2.คณะกรรมการชุดย่อย

คณะกรรมการตรวจสอบ

มีหน้าที่ให้ความเห็นเกี่ยวกับความถูกต้อง ครบถ้วน เป็นที่เชื่อถือได้ของรายงานทางการเงินของบริษัทความเพียงพอของระบบควบคุมภายในการปฏิบัติตามกฎหมายว่าด้วยหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์

คณะกรรมการบริหารความเสี่ยง

มีหน้าที่กำหนดกลยุทธ์ กำกับ ดูแล ติดตามและประเมินผลการบริหารความเสี่ยงจัดทำระบบเตือนภัยของความเสี่ยงทุกประเภทเพื่อจัดการความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่สามารถยอมรับได้ให้สอดคล้องกับนโยบายการบริหารความเสี่ยงของบริษัทฯ

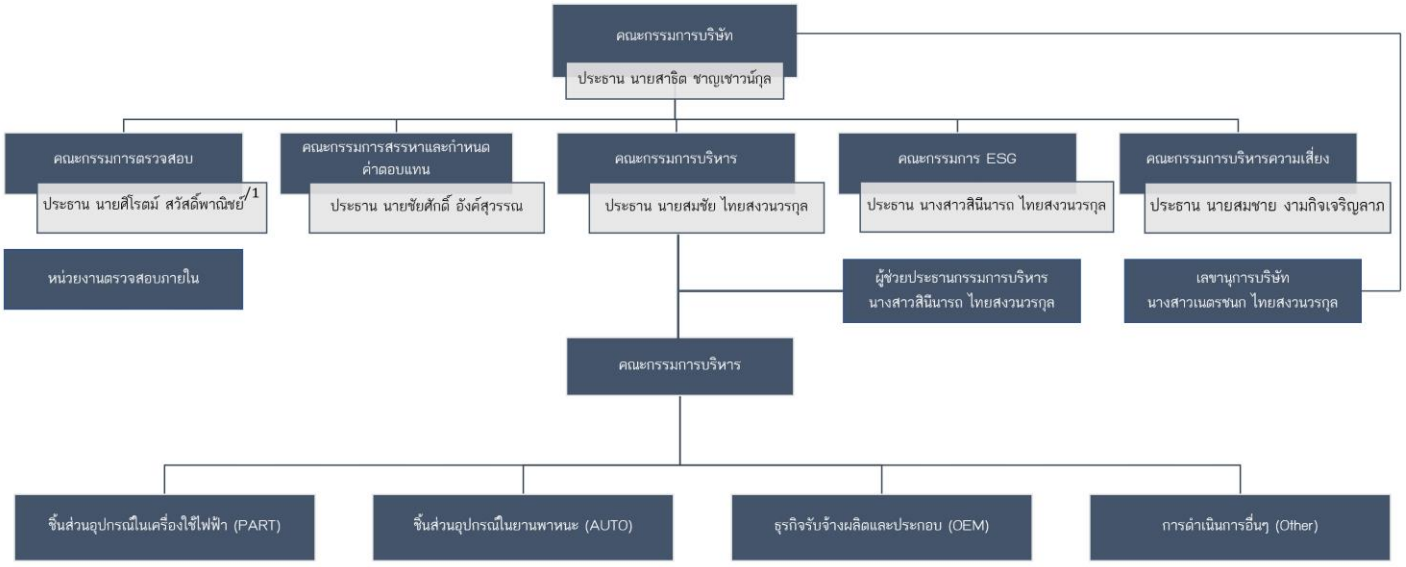
คณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน

มีหน้าที่พิจารณาคัดเลือกบุคคลที่จะได้รับแต่งตั้งให้ดำรงตำแหน่งคณะกรรมการบริษัท และผู้บริหารระดับสูงของบริษัท รวมทั้งจัดให้มีกระบวนการที่จะทำให้ผู้ถือหุ้นมีส่วนร่วมในการสรรหาและแต่งตั้งกรรมการ และนำเสนอรายชื่อคณะกรรมการให้คณะกรรมการบริษัทนำเสนอให้ที่ประชุมผู้ถือหุ้นเป็นผู้แต่งตั้ง รวมทั้ง มีหน้าที่พิจารณาแนวทางกำหนดค่าตอบแทนที่จำเป็นและเหมาะสมทั้งที่เป็นตัวเงินและมิใช่ตัวเงิน ของคณะกรรมการบริษัทคณะกรรมการชุดย่อย คณะกรรมการบริหาร และผู้บริหารระดับสูงของบริษัทในแต่ละปีอย่างอิสระและเที่ยงธรรม

คณะกรรมการ ESG

มีหน้าที่กำกับดูแลการปฏิบัติงานของบริษัทให้เป็นไปตามหลักบรรษัทภิบาลและความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม

7.1 โครงสร้างการกำกับดูแลกิจการ



/1 ประธานคณะกรรมการตรวจสอบ นายศิโรตม์ สวัสดิ์พาณิชย์ ดำรงตำแหน่งประธานกรรมการตรวจสอบ แทน นายสุชาติ บุญบรรเจิดศรี เมื่อวันที่ 20 ธันวาคม 2564

องค์ประกอบของคณะกรรมการบริษัท

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2564 คณะกรรมการบริษัทมีจำนวน 13 ท่าน
ประกอบด้วย กรรมการอิสระ 9 ท่าน (เป็นจำนวนเกินกว่ากึ่งหนึ่งของคณะกรรมการทั้งคณะ)
กรรมการที่ไม่เป็นผู้บริหาร 10 ท่าน (เป็นจำนวนร้อยละ 77 ของคณะกรรมการทั้งคณะ)
กรรมการอิสระที่เป็นผู้หญิง 1 ท่านคือ นางชนิสา ชุติภัทร์

ข้อมูลคณะกรรมการและผู้มีอำนาจควบคุมบริษัทรายบุคคล

ลำดับที่	รายชื่อ		ตำแหน่ง
1	นายสาธิต	ชาญเชาวน์กุล	ประธานกรรมการบริษัทและกรรมการอิสระ
2	ดร.สมชัย	ไทยสงวนวรกุล	ประธานกรรมการบริหาร
3	นายวิศาล	วุฒิศักดิ์ศิลป์	กรรมการอิสระ
4	นายชัยศักดิ์	อังค์สุวรรณ	กรรมการอิสระ
5	นางชนิสา	ชุติภัทร์	กรรมการอิสระ
6	พล. ต. ท. นพ. นพศักดิ์	ภูวัฒนเศรษฐ	กรรมการอิสระ
7	นายศิโรตม์	สวัสดิ์พาณิชย์	กรรมการอิสระ
8	นายสมใจ	เชาวน์พานิช	กรรมการอิสระ
9	ดร.อภิชาต	ทองอยู่	กรรมการอิสระ
10	ดร.ชิต	เหล่าวัฒนา	กรรมการอิสระ
11	นายเล็ก	สิขรวิทย	กรรมการ
12	นายสมชาย	งามกิจเจริญลาภ	กรรมการและรองประธานกรรมการบริหาร
13	นางสาวสินีนารถ	ไทยสงวนวรกุล	กรรมการและผู้ช่วยประธานกรรมการบริหาร
โดยมี	น.ส.เนตรชนก	ไทยสงวนวรกุล	เป็นเลขานุการบริษัท

การเปิดเผยข้อมูลและความโปร่งใส

การเปิดเผยข้อมูลและความโปร่งใส คณะกรรมการดูแลให้บริษัทเปิดเผยข้อมูลสำคัญที่เกี่ยวข้องกับบริษัททั้งข้อมูลทางการเงินและข้อมูลที่มิใช่ข้อมูลทางการเงินอย่างถูกต้องครบถ้วน ทันเวลา โปร่งใส โดยการเผยแพร่ข้อมูลผ่านช่องทางของตลาดหลักทรัพย์ และเว็บไซต์ของบริษัท โดยมีการปรับปรุงข้อมูลให้เป็นปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้นักลงทุนและผู้ที่เกี่ยวข้องได้มีข้อมูลตัดสินใจอย่างเพียงพอและเท่าเทียมกันการเปิดเผยข้อมูลทางการเงินและข้อมูลที่มิใช่ข้อมูลทางการเงินที่สำคัญมีดังนี้

- แบบแสดงรายการข้อมูลประจำปี (แบบ 56-1) และรายงานประจำปี
- นโยบายการกำกับดูแลกิจการและผลการปฏิบัติตามนโยบาย
- นโยบายเกี่ยวกับการดูแลสิ่งแวดล้อมและสังคมและการปฏิบัติตามนโยบาย
- รายงานความรับผิดชอบของคณะกรรมการต่อรายงานทางการเงินแสดงควบคู่กับรายงานของผู้สอบบัญชีในรายงานประจำปี
- การเปิดเผยบทบาทและหน้าที่ของคณะกรรมการและคณะกรรมการชุดย่อยจำนวน ครั้งของการประชุมและจำนวนครั้งที่กรรมการแต่ละท่านเข้าร่วมประชุมในปีที่ผ่านมา
- เปิดเผยนโยบายการจ่ายค่าตอบแทนแก่กรรมการและผู้บริหารระดับสูง

นอกจากนี้บริษัทได้จัดตั้งหน่วยงานนักลงทุนสัมพันธ์เพื่อทำหน้าที่สื่อสารประชาสัมพันธ์ข้อมูลที่เป็นประโยชน์ให้ผู้ถือหุ้น นักลงทุน นักวิเคราะห์ และประชาชนทั่วไป ผ่านช่องทางต่างๆ เช่น บริษัทจดทะบียนพบผู้ลงทุน การประชุมนักวิเคราะห์ การประชุมทางโทรศัพท์ การตอบคำถามทางโทรศัพท์และผ่านเว็บไซต์ของบริษัท เป็นต้น

โดยในปี 2564 บริษัทฯได้รับรางวัล

รางวัล Thailand Sustainability Investment (THSI) Awards 2021
จากตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย

1. การพบปะนักลงทุน (Opportunity Day)

บริษัทได้เข้าร่วมงาน Opportunity Day เพื่อรายงานผลการดำเนินงานให้แก่นักลงทุน นักวิเคราะห์ และ สื่อมวลชนทราบ โดยในปี 2564 บริษัทได้เข้าร่วมงาน จำนวน 4 ครั้ง ดังนี้

2. การประชุมสามัญผู้ถือหุ้น (Annual General Meeting)

บริษัทจัดให้มีการประชุมสามัญผู้ถือหุ้น ประจำปี ณ วันที่ 31 มีนาคม 2565 เพื่อให้ข้อมูลกับผู้ถือหุ้น นักลงทุน ได้รับทราบผลการดำเนินงาน และสามารถสอบถามข้อมูลและข้อสงสัยต่างๆ จากผู้บริหารได้โดยตรง

ช่องทางการติดต่อสื่อสาร

บริษัทได้จัดให้มีช่องทางในการติดต่อสอบถามหน่วยงานต่างๆโดยตรง ดังนี้

<u>ข้อมูลผลิตภัณฑ์</u>

นายสมชาย งามกิจเจริญลาภ
อีเมล์ : somchai-nga@sncformer.com

นายสุรชัย ชัยณรงค์
อีเมล์ : Surachai@sncformer.com

<u>ติดต่อฝ่ายบุคคล</u>

นางสาวจารุวรรณ วุฒิประดิษฐ
อีเมล์ : jaruwan@sncformer.com

<u>ติดต่อเลขานุการบริษัท</u>
นางสาวเนตรชนก ไทยสงวนวรกุล
อีเมล์ : netchanok@sncformer.com

<u>ติดต่อนักลงทุนสัมพันธ์</u>

นายรัฐภูมิ นันทปถวี
อีเมล์ : rattapoom@sncformer.com

นางสาวสินีนารถ ไทยสงวนวรกุล
อีเมล์ : sineenart@sncformer.com

สิทธิของผู้ถือหุ้น

คณะกรรมการตระหนักและให้ความสำคัญถึงสิทธิคณะกรรมการตระหนักและให้ความสำคัญถึงสิทธิของผู้ถือหุ้นทุกราย ทั้งนักลงทุนชาวไทย นักลงทุนต่างประเทศ นักลงทุนรายย่อย และนักลงทุนสถาบัน และจะไม่กระทำการใด ๆ อันเป็นการละเมิดหรือริดรอนสิทธิ์ของผู้ถือหุ้น รวมถึงไม่กระทำการใด ๆ ที่เป็นการจำกัดโอกาสของผู้ถือหุ้นในการศึกษาสารสนเทศของบริษัทและการเข้าร่วมประชุมผู้ถือ หุ้น โดยสิทธิขั้นพื้นฐานของผู้ถือหุ้น ได้แก่ การซื้อขายหรือโอนหุ้น การมีส่วนแบ่งในกำไรของกิจการ การได้รับข่าวสาร ข้อมูลของกิจก ารอย่างเพียงพอ การเข้าร่วมประชุมเพื่อใช้สิทธิออกเสียงในที่ประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อแต่งตั้งหรือถอดถอนกรรมการ แต่งตั้งผู้สอบบัญชี และเรื่องที่มีผลกระทบต่อ บริษัท เช่น การจัดสรรเงินปันผล การกำหนดหรือการแก้ไขข้อบังคับและหนังสือบริคณห์สนธิ การลดทุนหรือเพิ่มทุน และการอนุมัติรายการพิเศษ เป็นต้น

นอกจากนี้ ผู้ถือหุ้นทุกรายยังได้รับสิทธิอย่างเท่าเทียมตามที่กำหนดไว้ในข้อบังคับบริษัทและกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ดังนี้

สิทธิในการรับทราบข้อมูล วัน เวลา สถานที่และวาระการประชุม ตลอดจนข้อมูลทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับเรื่องที่ต้องตัดสินใจในที่ประชุมแก่ผู้ถือหุ้นเป็นการล่วงหน้าอย่างเพียงพอและทันเวลา โดยบริษัทจะแจ้งให้ผู้ถือหุ้นทราบกฎเกณฑ์ต่าง ๆ และวิธีการในการเข้าร่วมประชุม การมอบฉันทะให้ผู้อื่นเข้าร่วมประชุม รวมถึงขั้นตอนลงมติ รวมถึงการเผยแพร่ข้อมูลดังกล่าวไว้ในเว็บไซต์ของบริษัทเป็นการล่ วงหน้าก่อนที่จะจัดส่งเอกสาร เพื่อเปิดโอกาสให้ผู้ถือหุ้นได้มีเวลาศึกษาข้อมูลประกอบการประชุมล่วงหน้าอย่างเพียงพอก่อนได้รับข้อมูลในรูปแบบเอกสารจากบริษัท

สิทธิในการเข้าร่วมประชุมผู้ถือหุ้น แสดงความเห็น ตั้งคำถาม ให้ข้อเสนอแนะ และร่วมพิจารณาตัดสินใจในการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญต่าง ๆ โดยประธานในที่ประชุมจัดสรรเวลาให้อย่างเหมาะสมและส่งเสริมให้มีการแสดงความเห็นและตั้งคำถามในที่ประชุม ในเรื่องที่ เกี่ยวข้องกับบริษัทได้ รวมทั้งเปิดโอกาสให้ผู้ถือหุ้นสามารถส่งคำถาม รวมทั้งการเสนอวาระการประชุมและเสนอชื่อบุคคลที่มีความรู้ ความสามารถและคุณสมบัติที่เหมาะสมเพื่อรับการพิจารณาเลือกตั้งเป็นกรรมการของบริษัทล่วงหน้าก่อนวันประชุม โดยกรรมการของบริษัท ทุกคนควรเข้าร่วมประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อตอบคำถามผู้ถือหุ้นในเรื่องที่เกี่ยวข้อง

นโยบายเกี่ยวกับความขัดแย้งทางผลประโยชน์

คณะกรรมการกำหนดให้มี “จรรยาบรรณธุรกิจ” เพื่อให้บุคลากรทุกระดับได้ยึดถือเป็นหลักปฏิบัติงานนั้น และเพื่อให้มั่นใจว่าบุคลากรของบริษัทฯ ได้รับทราบนโยบายการดำเนินงานของบริษัทฯ และไม่ปฏิบัติงานที่ขัดกับนโยบายและผลประโยชน์ของบริษัทฯ บุคลากรทุกระดับจึงต้องเปิดเผยรายการที่มีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ ตามจรรยาบรรณธุรกิจในเรื่องความขัดแย้งทางผลประโยชน์ของบริษัทฯ ดังนี้

- กรรมการและพนักงานพึงหลีกเลี่ยงการกระทำใดๆอันเป็นการขัดต่อผลประโยชน์ของบริษัท ไม่ว่าจะเกิดจากการติดต่อกับผู้เกี่ยวข้องทางการค้าของบริษัท เช่น คู่ค้า ลูกค้า คู่แข่งขัน หรือจากการใช้โอกาสหรือข้อมูลที่ได้จากการเป็นกรรมการ หรือพนักงานในการหาประโยชน์ส่วนตน และในเรื่องการทำธุรกิจที่แข่งขันกับบริษัทหรือการทำงานอื่นนอกเหนือจากงานของบริษัท ซึ่งส่งผลกระทบกระเทือนต่องานในหน้าที่
- กรรมการและพนักงานพึงละเว้นการถือหุ้นในกิจการคู่แข่งของบริษัท หากทำให้กรรมการและพนักงานกระทำการหรือละเว้นการกระทำการที่ควรทำตามหน้าที่ หรือมีผลกระทบกระเทือนต่องานในหน้าที่ ในกรณีที่กรรมการและพนักงานได้หุ้นนั้นมาก่อนการเป็นกรรมการและพนักงาน
- หรือก่อนที่บริษัทจะเข้าไปทำธุรกิจนั้น หรือได้มาโดยทางมรดก กรรมการและพนักงานต้องรายงานให้ผู้บังคับบัญชาตามลำดับชั้นทราบ

นโยบายความรับผิดชอบต่อผู้ถือหุ้น

1 ปฏิบัติหน้าที่ด้วยความซื่อสัตย์สุจริต และอย่างสุดความสามารถ และดำเนินการใด ๆ ด้วยความเป็นธรรมต่อผู้ถือหุ้นทุกราย

2 รายงานให้ผู้ถือหุ้นทราบถึงสถานการณ์ขององค์กรโดยสม่ำเสมอ และครบถ้วนตามความเป็นจริง

3 รายงานให้ผู้ถือหุ้นทราบถึงแนวโน้มในอนาคตขององค์กร ทั้งในด้านบวกและลบ ด้วยเหตุผลสนับสนุนอย่างเพียงพอ

4 ให้ความสำคัญสิทธิขั้นพื้นฐานของผู้ถือหุ้นดังนี้

- 4.1 สิทธิการซื้อขายหรือโอนหุ้น
- 4.2 สิทธิการมีส่วนแบ่งในกำไรของกิจการ
- 4.3 สิทธิการได้รับข่าวสาร ข้อมูลของกิจการอย่างเพียงพอ
- 4.4 สิทธิการเข้าร่วมประชุมเพื่อใช้สิทธิออกเสียงในที่ประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อแต่งตั้งหรือถอดถอนกรรมการแต่งตั้งผู้สอบบัญชี และ
- 4.5 เรื่องที่มีผลกระทบต่อบริษัท
- 4.6 สิทธิการรับทราบกฎเกณฑ์และวิธีการในการเข้าร่วมประชุมผู้ถือหุ้น
- 4.7 สิทธิในการแสดงความคิดเห็นและซักถามในการประชุมผู้ถือหุ้น

7.2 การต่อต้านทุจริต คอร์รัปชั่น

นโยบายการกำกับดูแลกิจการ

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”)ยึดมั่นที่จะดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์ โปร่งใส่และเป็นไปตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี บริษัทต่อต้านการให้หรือรับสินบนและคอร์รัปชั่นทุกรูปแบบ ด้วยตระหนักดีว่า คอร์รัปชั่นและการให้หรือรับสินบนนั้นเป็นภัยร้ายแรงที่ทำลายการแข่งขันอย่างเสรีและเป็นธรรม รวมทั้งก่อให้เกิดความเสียหายต่อการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคม

บริษัทได้เข้าร่วมลงนามในคำประกาศเจตนารมณ์ “แนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต” เมื่อวันที่ 30 พฤษภาคม 2558 และได้ผ่านการรับรองจากคณะกรรมการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทย (Private Sector Collective Action Coalition Against Corruption Council : CAC) ในการต่อต้านการทุจริต เมื่อวันที่ 16 ตุลาคม 2558

วันที่ 30 กันยายน 2564 บริษัท ฯ ได้รับการต่ออายุการรับรองครั้งที่ 2 โครงการแนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชั่นของภาคเอกชนไทย ในการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชั่น โดยดร.สมชัย ไทยสงวนวรกุล ในนามตัวแทนของบริษัท ฯ รับมอบใบประกาศนียบัตรต่ออายุการรับรองโครงการ

คำมั่นสัญญา

พวกเราชาว **SNC** ขอให้คำมั่นสัญญาว่า
จะปฏิบัติตนตามข้อบังคับของบริษัท, ตามกฎหมาย, ตามจริยธรรม, ขนบธรรมเนียมประเพณีที่ดี
จะร่วมกันต่อต้านและป้องกัน ยาเสพติดและการทุจริตคอร์รัปชั่น ไม่ให้เกิดขึ้นในบริษัทของเราตลอดไป เพื่อคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้น ของพวกเราทุกคน

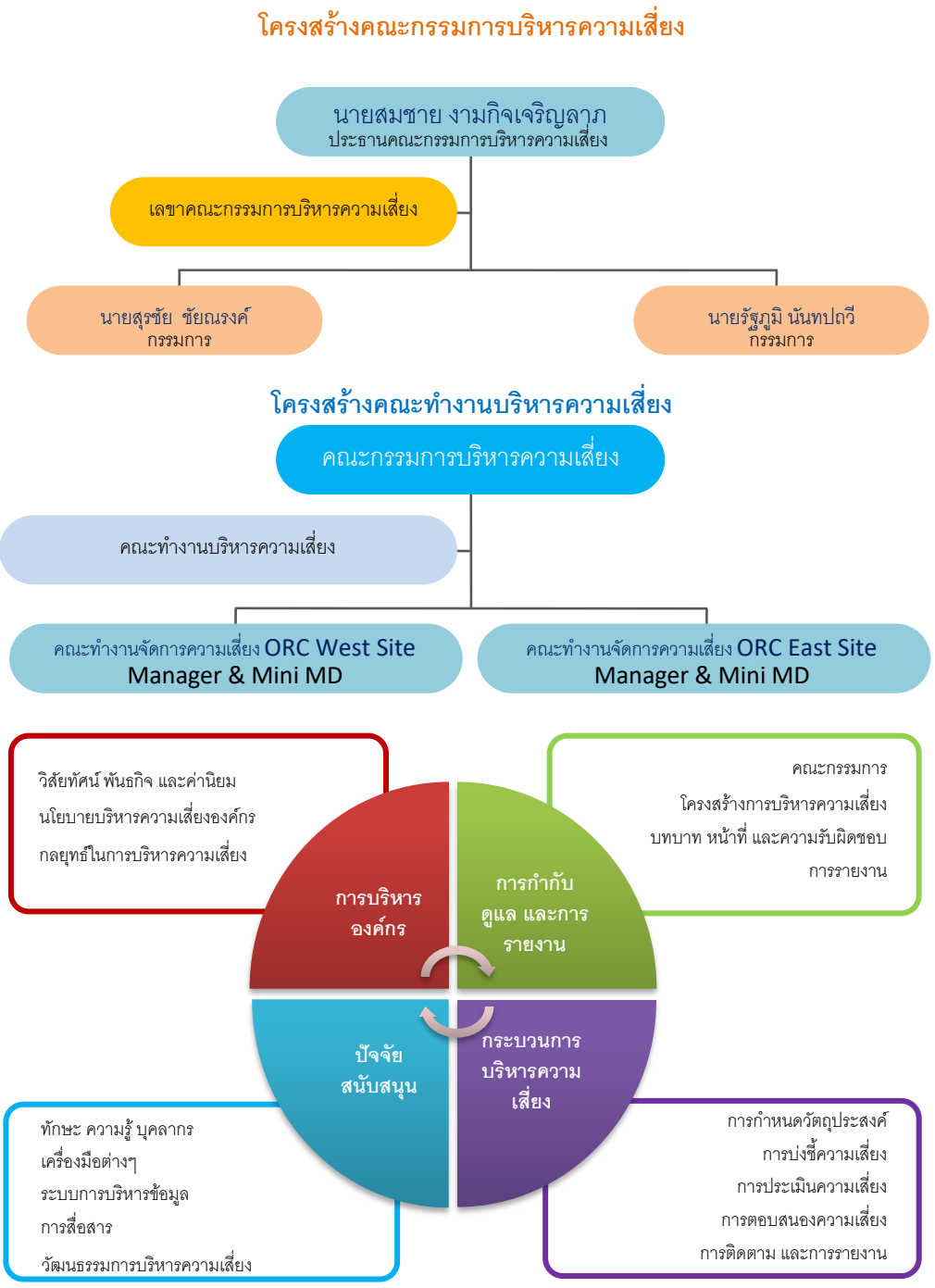
การดำเนินการ เพื่อป้องกัน และปลูกจิตสำนึกต้านภัยคอร์รัปชั่น

บริษัท มีการสื่อสารนโยบาย การงดรับของขวัญ ในช่วงวันขึ้นปีใหม่และทุกๆ เทศกาล ให้ทางลูกค้า คู่ค้า พนักงาน และผู้มีส่วนได้เสียของบริษัทรับทราบและขอความร่วมมือในการปฏิบัติตามนโยบายเพื่อให้เกิดความโปร่งใสในการปฏิบัติหน้าที่ โดยไม่หวังผลประโยชน์

บริษัทมีการให้ความรู้ และปลูกฝังจิตสำนึกให้กับพนักงานอย่างต่อเนื่อง ตั้งแต่เริ่มเข้ามาเป็นพนักงานของ SNC โดยผ่านการอบรมปฐมนิเทศเพื่อให้ทราบเกี่ยวกับกฎระเบียบ จรรยาบรรณ และนโยบายการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชั่น

ยังเปิดให้บุคคลทั่วไป สามารถร้องเรียนเมื่อพบพฤติกรรมของกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานที่ไม่เหมาะสมหรือขัดต่อจรรยาบรรณธุรกิจของบริษัทฯ ต่อกรรมการตรวจสอบ โดยบริษัทฯ จะรับฟังทุกข้อร้องเรียนอย่างเสมอภาค โปร่งใส เอาใจใส่ และให้ความเป็นธรรมแก่ทุกฝ่าย มีการกำหนดระยะเวลาดำเนินการที่เหมาะสม มีการรักษาความลับและคุ้มครองผู้ร้องเรียน โดยส่งอีเมล์ถึงประธานคณะกรรมการตรวจสอบ sirote@fispri.org

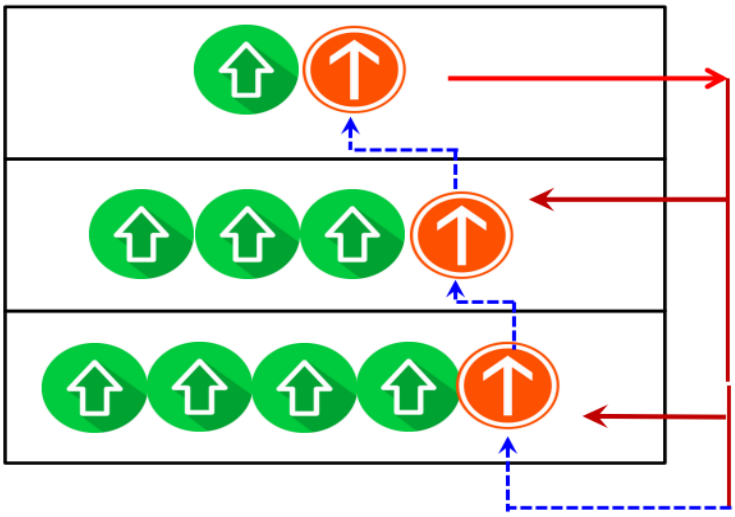
7.3 การบริหารความเสี่ยง



การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)

บริษัทมีการประเมินความเสี่ยง ทั้งปัจจัยความเสี่ยงที่มาจากภายนอกและภายในบริษัทและมีการวิเคราะห์เหตุการณ์ที่จะทำให้ปัจจัยที่เป็นความเสี่ยงนั้นเกิดขึ้นผ่านการประชุมคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงประจำเดือนและนำเสนอคณะกรรมการบริษัททุกไตรมาส นอกจากนี้ บริษัทมีการกำหนดให้มีมาตรการในการติดตามเหตุการณ์ที่เป็นสาเหตุของปัจจัยความเสี่ยง และมาตรการในการลดความเสี่ยงเหล่านั้น โดยบริษัทได้แจ้งให้พนักงานทุกคนที่เกี่ยวข้องรับทราบและปฏิบัติตามมาตรการบริหารความเสี่ยงที่กำหนดไว้ ทั้งนี้ บริษัทมีการติดตามแต่ละหน่วยงาน ถึงการปฏิบัติตามแผนการบริหารความเสี่ยงที่กำหนดไว้ ผ่านการประชุมระดับผู้บริหารและระดับคณะกรรมการอย่างสม่ำเสมอ

การกลั่นกรองระดับความเสี่ยง



IA
(Facilitator)

BOARD

Risk management committee

- พิจารณาระดับความเสี่ยง ที่ส่งผลกระทบอย่างมีสาระสำคัญเพื่ออนุมัติดำเนินการ และพิจารณาเรื่องที่สำคัญมากนำเสนอในที่ประชุมผู้บริหารระดับสูง

Operation risk committee

- จัดทำและกลั่นกรองความเสี่ยงเบื้องต้น นำเสนอ RMC พิจารณา
- ติดตามความคืบหน้าการจัดการความเสี่ยง

Risk ที่นำเสนอ

ประเด็นความเสี่ยงที่ Board ให้ความสนใจ

ความสำเร็จเกิดจากความร่วมมือกันของทุก ๆฝ่าย

2016

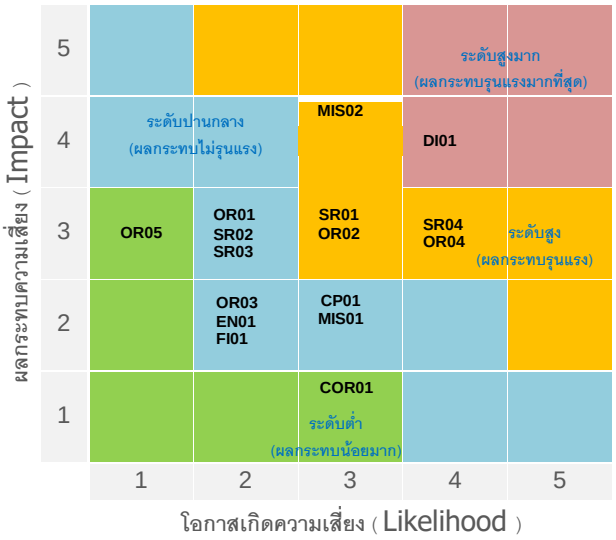
- COSO ERM
  (การบริหารความเสี่ยงทั้งองค์กร)

2017

- Follow up manage risk residual
  (การติดตามจัดการความเสี่ยงที่ยังไม่ได้รับการจัดการ)
- New risk assessment
  (การประเมินความเสี่ยงใหม่ที่เกิดขึ้น)

2018 - 2022

- Training & KM (Knowledge Management)
  การอบรม การจัดความรู้เรื่องการบริหารความเสี่ยง
- Setting the Value to organization
  สร้างเป็นค่านิยมองค์กร



การจัดการความเสี่ยง

ความเสี่ยงระดับสูง และสูงมาก

- มีนโยบาย หรือ การลงทุนในโครงการเพื่อจัดการความเสี่ยง (Project)

ความเสี่ยง ระดับกลาง และต่ำ

- ติดตามการปฏิบัติตามแนวทางมาตรการควบคุม (Take Control)
- ติดตามการปฏิบัติอย่างต่อเนื่อง (Follow up)

ประเภทของความเสี่ยง

● ความเสี่ยงด้านกลยุทธ์	(Strategic Risk)	SR
● ความเสี่ยงด้านการปฏิบัติงาน	(Operational Risk)	OR
● ความเสี่ยงด้านการเงิน	(Financial Risk)	FI
● ความเสี่ยงด้านการปฏิบัติตามกฎระเบียบ	(Compliance Risk)	CP
● ความเสี่ยงด้านการทุจริต คอร์รัปชัน	(Fraud & Corruption Risk)	COR
● ความเสี่ยงด้านระบบสารสนเทศ	(MIS Risk)	MIS
● ความเสี่ยงด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม	(Social Environment Risk)	EN
● ความเสี่ยงเกิดใหม่	(Emerging Risk –Disease)	DI

SR

ความเสี่ยงด้านกลยุทธ์ (Strategic Risk)

SR 01 : ความเสี่ยงจากการลงทุนงาน Project ต่างๆ
SR 02 : ความเสี่ยงจากลูกค้าย้าย Order
SR 03 : ความเสี่ยงจากคู่แข่งขันจากต่างประเทศ
SR 04 : ความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงเทคโนโลยี

OR

ความเสี่ยงด้านการปฏิบัติงาน (Operational Risk)

OR 01 : ความเสี่ยงวัตถุดิบจากต่างประเทศเข้ามาล่าช้า
OR 02 : ความเสี่ยงจากการขาดแคลนแรงงาน / ช่างฝีมือในสายการผลิต
OR 03 : ความเสี่ยงจากบริษัทย่อยมีผลขาดทุนสะสม
OR 04 : ความเสี่ยงจากสายเรือและการขาดแคลนตู้คอนเทนเนอร์
OR 05 : ราคาทองแดงในตลาดโลกปรับตัวสูงขึ้น

ประเภทของความเสี่ยง

FI

ความเสี่ยงด้านการเงิน (Financial Risk)

FI 01 : ความเสี่ยงจากลูกค้าประสบปัญหาสภาพคล่องทางการเงิน

COR

ความเสี่ยงด้านการทุจริต คอร์รัปชั่น (Fraud Corruption Risk)

COR 01 : การจ่าย/เรียกรับสินบนจากเจ้าหน้าที่ภาครัฐและผู้ติดต่อทำธุรกรรมกับบริษัท

CP

ความเสี่ยงด้านฝ่าฝืนกฎระเบียบ (Compliance Risk)

CR 01 : ความเสี่ยงจากปฏิบัติไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดของหน่วยงานกำกับดูแล

MIS

ความเสี่ยงด้านสารสนเทศ (MIS Risk)

MIS 01 : ความเสี่ยงการถูกโจมตีทางไซเบอร์

MIS 02 : ความเสี่ยงระบบหยุดชะงัก ข้อมูลสูญหายจากสถานการณ์ฉุกเฉิน

EN

ความเสี่ยงด้านสังคม และสิ่งแวดล้อม (Social Environment Risk)

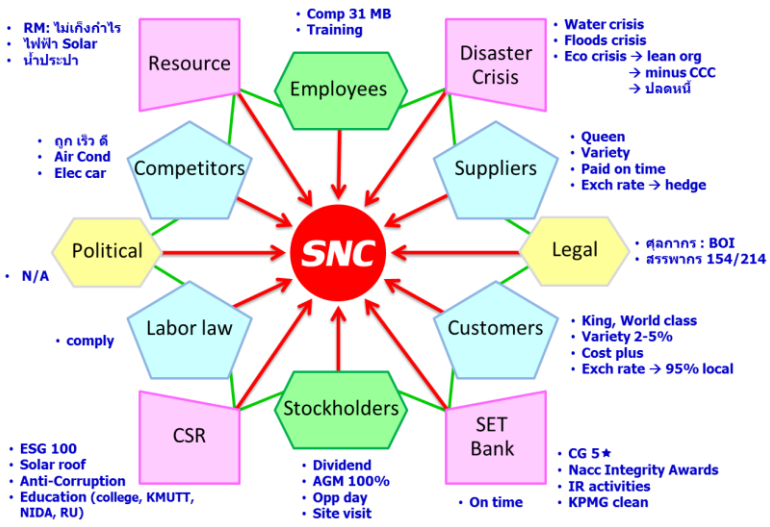
EN 01 : ความเสี่ยงข้อร้องเรียนจากชุมชนจากปัญหาสิ่งแวดล้อม

DI

ความเสี่ยงเกิดใหม่ (Emerging Risk)

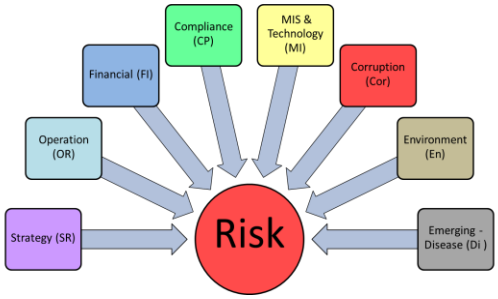
DI 01 : ความเสี่ยงจากโรคระบาด อาจส่งผลถูกสั่งปิดพื้นที่โรงงาน

การบริหารความเสี่ยงในห่วงโซ่อุปทาน (Risk Management)



เป้าหมายด้านความเสี่ยง

- **การบริหารความเสี่ยงครอบคลุมทุกกระบวนการ 100%**



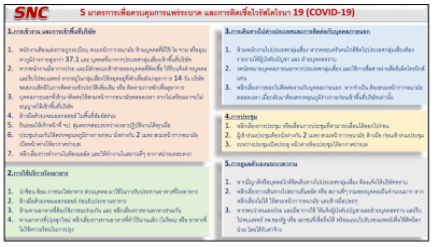
7.4 Emerging Risk

จากการวิเคราะห์ความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในอนาคต บริษัทได้กำหนดแนวทางรองรับความเสี่ยงต่างๆ ดังต่อไปนี้

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า
DI -01	การเกิดโรคระบาด (Covid-19) 	1.พนักงานติดเชื้อ 2.สายการผลิตหยุดชะงัก 3. ส่งผลต่อยอดขายและรายได้ของกลุ่มบริษัทที่อาจจะลดลง 	1.ฉีดวัคซีนให้กับพนักงาน ตามโครงการ Free Vaccine For SNC 2.ตรวจ ATK คัดกรองก่อนเข้าพื้นที่บริษัท 3.ผลิตหน้ากากและแจกพนักงานใช้ฟรีวันละ 1 ชิ้น 	1.พนักงาน West และ East ได้รับการฉีดวัคซีน 2 เข็มครบ 100 % 2.แจกหน้ากากอนามัยสำหรับพนักงานทุกสัปดาห์

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า
DI -01	 		- สร้างรพ.สนาม SNC (อาคาร R&D) -สร้างโรงพยาบาลสนาม รพ.นิคมพัฒนา 	- ความพร้อมสำหรับการใช้งานที่ รพ.สนาม SNC และ รพ.สนาม อำเภอนิคมพัฒนา

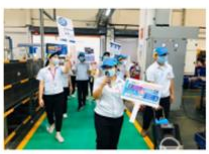
มาตรการป้องกันและควบคุมการแพร่ระบาด COVID -19



มีประกาศแต่งตั้งคณะกรรมการ และคณะทำงาน COVID-19

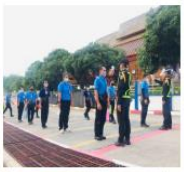
ออกมาตรการการควบคุมการแพร่ระบาด และการติดเชื้อ COVID - 19

มาตรการป้องกันและควบคุมการแพร่ระบาด COVID -19



มีการรณรงค์ให้ความรู้ และจัดทำสื่อเผยแพร่ประชาสัมพันธ์ตามพื้นที่ต่าง ๆ

มาตรการป้องกันและควบคุมการแพร่ระบาด COVID -19



มาตรการคัดกรอง ตรวจวัดอุณหภูมิก่อนเข้าพื้นที่โรงงานและในระหว่างวัน (อุณหภูมิ < 37.1 องศาเซลเซียส)

เปลี่ยนการใช้การบันทึกเวลาจาก Finger SCAN เป็น Face SCAN

หัวข้อ	ความเสี่ยงที่เกิดขึ้น	ระดับคะแนน (L*I) ปี 2021	ผลกระทบ	แนวทางการจัดการความเสี่ยง	ตัวชี้วัด (KRIs)	ผลลัพธ์/ความคืบหน้า
SR-01	การลงทุนในโครงการต่างๆ	3*3 = 9	1.การควบคุมงบประมาณ 2.ความคุ้มค่าการลงทุน	1.มีการตั้งคณะกรรมการจัดซื้อ จัดจ้างเพื่อพิจารณาโครงการลงทุน 2.โครงการลงทุนตั้งแต่ 1 MB ขึ้นไป ต้องผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการจัดซื้อจัดจ้าง	1.โครงการที่มีมูลค่าลงทุนตั้งแต่ 1 MB นำเข้าที่ประชุมคณะกรรมการจัดซื้อจัดจ้างเพื่อพิจารณา	1.มีแนวทางปฏิบัติสำหรับการอนุมัติโครงการและการรับมอบงาน 2. ตารางกำหนดอำนาจอนุมัติ 3.รายงานการประชุมและตารางสรุปโครงการที่นำเข้าพิจารณา
SR-04	การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี	4*3 = 12	-อาจสูญเสียความสามารถในการแข่งขันกับคู่แข่ง	1.เรียนรู้และนำระบบ Automation/Robot/ AI/IoT (ARAI) มาปรับใช้ในสายการผลิตเพิ่มมากขึ้น 2..การสร้างบุคลากรโครงการส่งนักเรียนทุนตั้งแต่ระดับ ปวส. – ป.ตรี เพื่อเข้าศึกษาต่อ 3.สร้างทีมงานให้มีความรู้ในการใช้เทคโนโลยีเพื่อช่วยในการปฏิบัติงาน	1.การส่งพนักงานเข้าอบรมหลักสูตรทั้งภายในและภายนอกบริษัท > 80% ของจำนวนพนักงานทั้งหมด	1.รายงานผลการส่งพนักงานเข้าฝึกอบรมหลักสูตรทั้งภายใน และภายนอกบริษัท 2.รายงานพนักงานและนักศึกษา ในโครงการนักเรียนทุนรวมทั้งสิ้น 190 คน
OR-02	ขาดแคลนแรงงานในสายการผลิต	3*3 = 9	ส่งผลทำให้การดำเนินธุรกิจของกลุ่มบริษัทอาจจะต้องหยุดชะงัก	นำระบบ Automation และ Robot มาปรับใช้ในสายการผลิต (ลดการพึ่งพาแรงงานในระยะยาว)	1.การปรับนำระบบ Automation และ Robot ไปใช้ในแต่ละกลุ่มงานธุรกิจ (Heat&Cool , Sheet ,OEM)	1.ข้อมูลการนำระบบ Automation และ Robot ที่นำปรับใช้ในสายการผลิต
OR-04	ความเสี่ยงจากสายเรือ และขาดแคลนตู้คอนเทนเนอร์	4*3=12	1.ต้นทุนด้าน Logistic ที่เพิ่มสูงขึ้น กระทบต่อลูกค้า และการส่งออกสินค้าของกลุ่มบริษัท 2.กระทบต่อการรับเงินจากการขายล่าช้า ส่งผลต่อ BP ของ SNC	1.มีการ Monitor กับลูกค้าอย่างใกล้ชิด 2.ประเมินผลกระทบกับกระบวนการนำเข้า-ส่งออกกับลูกค้าในแต่ละราย	1.Delivery = 0 Case	1.ฝ่าย Prod.,SCM,BOI และACC ติดตามสถานการณ์จากลูกค้าอย่างใกล้ชิด มีการรายงานในที่ประชุม BoECและ,SPM

หัวข้อ	ความเสี่ยงที่เกิดขึ้น	ระดับคะแนน (L*I) ปี 2021	ผลกระทบ	แนวทางการจัดการความเสี่ยง	ตัวชี้วัด (KRIs)	ผลลัพธ์/ความคืบหน้า
MIS-02	ระบบหยุดชะงัก ข้อมูลสูญหายหากเกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน	3*4 = 12	ระบบล่ม , ข้อมูลอาจสูญหายไม่ครบถ้วน	1. กำหนดการ Backup ข้อมูล 2. Test ข้อมูลที่จัดเก็บไว้บน Cloud 3.ดำเนินการซักซ้อมตามแผนฉุกเฉิน (Disaster Recovery Plan : DRP)	1.ข้อมูลมีการกู้คืนให้กลับมาใช้งานได้ภายใน 24 ชม. 2.ระบบงาน มีการกู้ระบบเพื่อให้สามารถกลับมาปฏิบัติงานได้ภายใน 8 ชั่วโมง	1.มีการอบรม และซักซ้อมแผนฉุกเฉิน DRP (Disaster Recovery Plan : DRP) East >>> 29/04/64 West>>>25/12/64 2.มีการนำข้อมูลที่จัดเก็บบน Cloud มาทดสอบ โดยมีการทดสอบปีละ 1 ครั้ง ในวันที่ 25/12/64

ผลลัพธ์การบริหาร ความเสี่ยงในปี 2021

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า

SR-01	การลงทุนใน Project งานต่างๆ	1.การควบคุมงบประมาณ
		
		2.ความคุ้มค่าของการลงทุน (Break Even , การปรับเปลี่ยนรุ่น Model , การผลิตแบบ Mass Production , ความยืดหยุ่นของการปรับเปลี่ยนเครื่องจักรและเทคโนโลยี)
			1.มีการตั้งคณะกรรมการจัดซื้อจัดจ้างเพื่อพิจารณาโครงการ
			
			2. มูลค่าโครงการลงทุนตั้งแต่ 1 MB ขึ้นไป ต้องผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการจัดซื้อจัดจ้าง
			
			3.มูลค่าโครงการ 100 – 300 ล้านบาท นำเสนอ BoEC พิจารณา
			
			4. มูลค่าโครงการเกิน 300 ล้านบาท นำเสนอ Board พิจารณา
				>>> ตารางกำหนดอำนาจอนุมัติ
				
				>>> แนวทางปฏิบัติสำหรับการอนุมัติโครงการและการรับมอบงาน
				
				>>> รายงานการประชุม และ ตารางสรุปสถานะโครงการที่นำเข้าเสนอ

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า

SR- 04	การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี	>>>อาจสูญเสียความสามารถในการแข่งขันกับคู่แข่ง
		
		>>>สูญเสียโอกาสทางธุรกิจที่อาจจะเข้ามาในอนาคต
			- เรียนรู้และนำระบบ Automation/Robot/ AI/IoT (ARAI) มาปรับใช้ในสายการผลิตเพิ่มมากขึ้น
			
			- โครงการให้พนักงานมาเรียนรู้ใน ARAI ACADEMY
			
			- การสร้างบุคลากรโครงการนักเรียนทุนตั้งแต่ระดับ ปวส. – ป.ตรี
				>>> ทยอยปรับปรุงสายการผลิตเป็นระบบอัตโนมัติ
				
				>>> สร้างอาคาร ARAI ACADEMY เพื่อเป็นศูนย์การเรียนรู้ให้พนักงาน

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า
OR-02	ขาดแคลนแรงงานในสายการผลิต	อาจจะส่งผลทำให้การดำเนินธุรกิจของกลุ่มบริษัทอาจจะต้องหยุดชะงัก	>>>ใช้ ARAI ขยายผลเริ่ม AR มาปรับใช้	>>> นำระบบ Automation และ Robot มาปรับใช้ในสายการผลิต (ลดการพึ่งพาแรงงานในระยะยาว) Pipe-B12 Sheet - B3&B4

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า

OR-04	ความเสี่ยงจากสายเรือ และขาดแคลนตู้คอนเทนเนอร์	- ต้นทุนด้าน Logistic ที่เพิ่มสูงขึ้น กระทบต่อลูกค้า และการส่งออกสินค้าของกลุ่มบริษัท (OEM,Heat & Cool)
		
		- กระทบต่อการรับเงินจากการขายล่าช้า ส่งผลต่อ BP ของ SNC
			>>> วิเคราะห์ผลกระทบ ทั้งด้านการนำเข้า และส่งออกของลูกค้าแต่ละราย และกำหนดแนวทางที่เหมาะสมของแต่ละลูกค้า	>>> Prod. , SCM และ ACC ติดตามสถานการณ์จากลูกค้า รายงานในที่ประชุม BoEC , SPM
				
				>>> CL มีการติดตามและรายงานในที่ประชุม Daily Meeting (Balance USD ในฝั่งซื้อ และ ฝั่งขาย)

หัวข้อ	ความเสี่ยง	ผลกระทบ	การดำเนินการ	ผลลัพธ์ / ความคืบหน้า

MIS -02	ข้อมูลสูญหาย กรณี เกิดสถานการณ์ฉุกเฉิน	ระบบล่ม , ข้อมูลอาจสูญหายไม่ครบถ้วน	- Backup ข้อมูล
			
			- Test ข้อมูลที่จัดเก็บไว้บน Cloud
			
			- การซักซ้อมตามแผน (Disaster Recovery Plan : DRP)
				- มีการ Backup ข้อมูลทุกวัน โดยระบบจะเริ่ม Backup ในเวลา 20.00 น.ของทุกวัน
				
				- นำข้อมูลที่จัดเก็บบน Cloud มาทดสอบ โดยมีการทดสอบปีละ 1 ครั้ง ในวันที่ 25/12/64 (กำหนดไว้ช่วง Q4 ของแต่ละปี)
				
				- ในปี 2564 ดำเนินการซักซ้อมแผน DRP
				>>> East วันที่ 29/4/64
				>>> West วันที่ 25/12/64

8. นวัตกรรมทางธุรกิจเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อม

8.1 นโยบายสู่กลยุทธ์การปรับเปลี่ยนองค์กร

ในยุคแห่งการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วทางด้านเทคโนโลยี บริษัทฯได้กำหนดนโยบาย และกลยุทธ์เพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงในระยะสั้น ระหว่างปี 2021 - 2023 เพื่อเป็นแนวทางในการปรับเปลี่ยนองค์กรรองรับการแข่งขันสู่ความยั่งยืนในอนาคตไว้ดังนี้

ด้านกระบวนการผลิต ปัจจัยสำคัญของการเปลี่ยนแปลงทางเทคโนลียี เริ่มต้นที่ทรัพยากรที่สำคัญที่สุด ได้แก่ “คน” เนื่องจากบริษัทเล็งเห็นความสำคัญว่าการพัฒนาคนเป็นอันดับแรกนั้น จะสามารถต่อยอดนวัตกรรมได้อย่างรวดเร็ว จึงได้มีนโยบายพัฒนาบุคลากรของบริษัทให้มีความสามารถตอบโจทย์ยุคอุตสาหกรรม 4.0 มากกว่าการให้ความสำคัญต่อการซื้อเทคโนโลยีมาใช้ เนื่องจากบริษัทมีแนวความคิดว่า บุคลากรที่ความสามารถนั้น จะสามารถเรียนรู้เพื่อพัฒนา และสร้างเทคโนโลยีขึ้นมาใช้เองจนสามารถเกิดเป็นนวัตกรรมได้

บริษัทฯเริ่มต้นจากการซื้อเทคโนโลยีในอดีต โดยในปัจจุบันได้พัฒนาบุคลากรจนสามารถ รื้อ ซ่อม สร้าง เครื่องจักร เครื่องมือ และอุกปรณ์ ได้ด้วยตนเอง ตามแนวคิดที่ว่า บุคลากรที่ความสามารถนั้น จะสามารถเรียนรู้เพื่อพัฒนา และสร้างเทคโนโลยีขึ้นมาใช้เองจนสามารถเกิดเป็นนวัตกรรมได้ นอกจากผลลัพธ์ที่ช่วยพัฒนาสายการผลิตเข้าสู่กระบวนการผลิตด้วยระบบอนุมัติจะช่วยบริษัทฯในการเพิ่มประสิทธิภาพ และลดต้นทุนแล้ว พนักงานยังได้พัฒนาความรู้ ฝึกฝนทักษะ มีโอกาสในการแสดงผลงาน และรับรายได้ที่เหมาะสม

8.2 การพัฒนาสายการผลิตเข้าสู่กระบวนการผลิตด้วยระบบอัตโนมัติ

เพื่อตอบสนองการดำเนินงานที่เน้นการสร้างนวัตกรรม ทางบริษัทได้มีการจัดตั้งทีม ARAI ขึ้นมาจากพนักงานของบริษัทเองที่มีความรู้ความสามารถในด้านของระบบ Automation, IoT, Dashboard, Big data และดำเนินการฝึกอบรมเพื่อต่อยอดความรู้ความสามารถของพนักงาน และนำมาพัฒนาสายการผลิต รวมทั้งขยายผลไปยังสายการผลิตอื่นๆ เพื่อให้พนักงานสามารถปรับตัวเข้ากับเทคโนโลยีได้ดีมากยิ่งขึ้น สอดคล้องกับเป้าหมายความยั่งยืน SDGs เรื่อง Industry Innovation and Infrastructure บริษัทจึงได้ลงทุนสร้างอาคาร ARAI Academy ขึ้นมา ซึ่งเป็นอาคารสองชั้น ชั้นล่างเป็นสายการผลิตครบวงจร และชั้นสองเป็นห้องควบคุมห้องเรียน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้พนักงานเข้ารับการฝึกอบรมในสายการผลิตที่ครบขั้นตอน ได้ลงมือปฏิบัติจริง ใช้งานเครื่องจักรที่ทันสมัย และลดอุบัติเหตุในการทำงานหน้างานจริง โดย ARAI Acdemy ได้เปิดใช้เพื่อฝึกอบรม ตั้งแต่ไตรมาสแรก ปี 2564 จนถึงปัจจุบัน

โครงการ SNC ARAI Academy และ Handyman Garage ถูกสร้างขึ้นมาโดยมุ่งหวังที่จะสร้างผลกระทบเชิงบวกและส่งเสริมนวัตกรรมร่วมกับผู้มีส่วนได้เสียขององค์กรรวมถึงบริษัทขนาดเล็กและขนาด เป็นการผลิกโฉมพื้นที่โรงงาน 2 ชั้น ขนาด 2,000 ตารางเมตร ให้เป็น Mini Factory ที่มีการติดตั้งสายการผลิต ห้องควบคุม วางเครื่องจักร หุ่นยนต์ อุปกรณ์ที่ทันสมัย มุ่งสู่ Industry 4.0 และสามารถผลิตเพื่อส่งมอบสินค้าให้แด่ลูกค้าได้จริง ชั้นที่ 1 ของ ARAI Academy ประกอบด้วยสายการผลิตซึ่งเป็นหัวใจหลัก ของธุรกิจในภาคอุตสาหกรรมโดยเฉพาะอย่างยิ่งบริษัท SNC เอง ซึ่งได้แก่ สายการผลิตฉีดขึ้นรูปพลาสติก งานดัด เชื่อม ล้าง ท่อทองแดง ทองเหลือง และท่ออลูมิเนียม งานตัด พับ ขึ้นรูป เชื่อม เหล็ก งานประกอบชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศ โดยภายในโรงงานมี Automated guided vehicle (AGV) เคลื่อนที่เพื่อส่งวัตถุดิบเข้าสายการผลิต และรับสินค้าที่ผลิตเสร็จแล้วไปวางไว้ที่ Intelligent Warehouse หรือ เคลื่อนย้ายสินค้าระหว่างอาคารด้วย Autonomous Electric Vehicle (AEV) เพื่อรอการจำหน่ายตามคำสั่งซื้อของลูกค้า รวมถึงมีห้อง Robot Room เพื่อถ่ายทอดความรู้ประสบการณ์การใช้งาน สร้าง ซ่อม ประกอบ หุ่นยนต์ ให้บุคลากรทั้งในและนอกองค์กร ส่วนชั้นที่ 2 ประกอบด้วย ห้อง Control Room ซึ่งมีหน้าจอแสดงผลการผลิตแบบทันที (Real- time) สามารถใช้ข้อมูลเพื่อวิเคราะห์สถานะ แนวทางการดำเนินงานได้ตลอดเวลา รวมถึงมีห้อง CNC Room 3-D Printer และ Training Room เพื่ออบรมและฝึกฝนทักษะให้เกิดความเชี่ยวชาญ

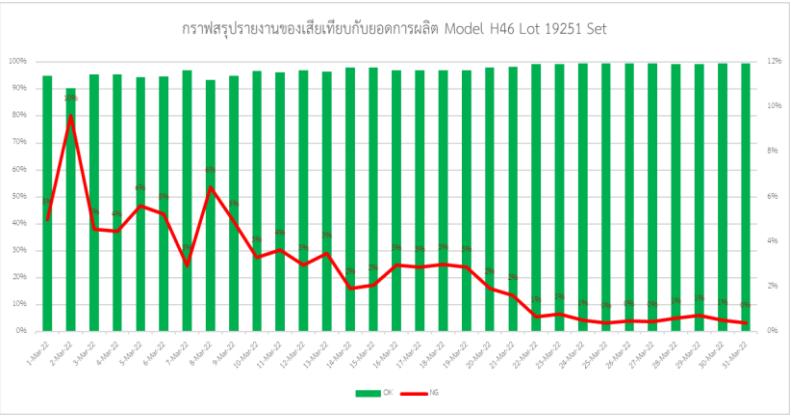
Handyman Garage เป็นโรงงานขนาด 800 ตารางเมตร ที่ถูกสร้างขึ้นเพื่อเป็นสถานที่ค้นคว้าและวิจัยพัฒนาของพนักงาน มี เครื่องมือและอุปกรณ์การผลิตที่ใช้ในการสร้าง ซ่อม อยู่ครบครัน ซึ่งเปิดกว้างให้พนักงานได้มีการเสนอแนวความคิดในการพัฒนาตนเอง และ พัฒนาประสิทธิภาพของสายการผลิตอย่างมีนวัตกรรม คำนึงถึงผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และสังคม วางแผนที่จะแล้วเสร็จในปี พ.ศ.2565

หลังจากการพัฒนาสายการผลิต และสร้างนวัตกรรมใน ARAI Academyเพื่อเป็นการต่อยอดให้เห็นเชิงประจักษ์ ปัจจุบันบริษัทได้ขยายผลโดยการนำเทคโนโลยีการผลิตสมัยใหม่ที่ได้เรียนรู้ และพัฒนาแล้วใน ARAI Academy ซึ่งได้แก่ หุ่นยนต์ CNC AGV Intelligent warehouse และ Platform เข้าไปประยุกต์ใช้ในการสายผลิตจริงขนาดใหญ่ของบริษัทในเครือทั้งหมด 3 บริษัท โดยผลลัพธ์ที่เกิดขึ้น ได้แก่ ประสิทธิภาพที่สูงขึ้น สินค้ามีคุณภาพตามมาตรฐานไม่บกพร่อง และต้นทุนการผลิตที่ลดลงตามลำดับ อันจะสามารถสร้างการเปลี่ยนแปลงให้กับตัวบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ ได้แก่ กระบวนการผลิตที่ยกระดับเป็น Industry 4.0 ด้วยราคาที่คุ้มค่าต่อการลงทุน พร้อมผลประกอบการที่มีกำไรสูงขึ้น และสร้างผลกระทบในวงกว้างให้กับสังคมผ่านผู้มีส่วนได้เสียขององค์กร

การต่อยอดและประยุกต์ใช้เทคโนโลยีในสายการผลิตจริง

จากนโยบายการปรับเปลี่ยนองค์กร โดยการปรับปรุงสายการผลิตให้เป็น Automation ทีมพนักงานสังกัด ARAI ACADEMY ซึ่งมีความสามารถทางด้านระบบ Automation ได้นำแนวคิดไปปรับปรุงสายการผลิตงาน Sheet Metal Fabrication Manufacturing (SFM) ให้เป็นสายการผลิตไร้คน โดยนำเทคโนโลยี Automation เชื่อมต่อกับเครื่องจักร เพื่อสร้างเป็นสายการผลิตตัวอย่างสำหรับการขยายผลไปสู่หน่วยงานอื่นๆ ถือเป็นนวัตกรรมที่เกิดจากองค์ความรู้ของพนักงานที่สามารถนำมาใช้ได้จริงส่วนพนักงานประจำเครื่องจะต้องรับการเข้ารับการอบรมใหม่เพื่อให้สามารถควบคุมระบบ Automation ได้

Welding Process: INSTALLATION 7-AXIS WELDING ROBOT FOR BODY AT WELDING PROCESS B9/B14



จากเครื่อง เชื่อม Body อัตโนมัติ เป็นเครื่องเชื่อมอัตโนมัติทำงานด้วยแขนกล 7 แกน วัตถุประสงค์ของการจัดทำเครื่องเชื่อมอัตโนมัติมาเพื่อเพิ่มกำลังการผลิต รวมทั้งแก้ไขปัญหาในด้านคุณภาพ จากเดิมกระบวนการในส่วนนี้ใช้พนักงาน 4 คน ในการ ยก และเชื่อมสินค้าจากเดิมที่กำลังการผลิต 30 ตัวต่อชั่วโมงโดยเฉลี่ย ซึ่งการจากประกอบตู้เก็บเครื่องมือ พบว่าปัญหางาน NG 80% เกิดจากกระบวนการเชื่อมประกอบจากเดิมใช้พนักงานในการประกอบ และใส่ Jig ส่งผลให้เกิดงานเสียมากกว่า 10% ของงานที่ผลิตได้ในแต่วัน ผลจากการดำเนินการทดลองใช้ใน Model H46 จำนวน 19,251 ตัว พบว่าปัญหาด้านคุณภาพของไลน์ spot ลดลงตามรายละเอียดตารางด้านบน รวมทั้งกำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้นเป็นชั่วโมงละ 50 ตัวโดยเฉลี่ยซึ่งสามารถเพิ่มประสิทธิภาพได้มากกว่า 67%

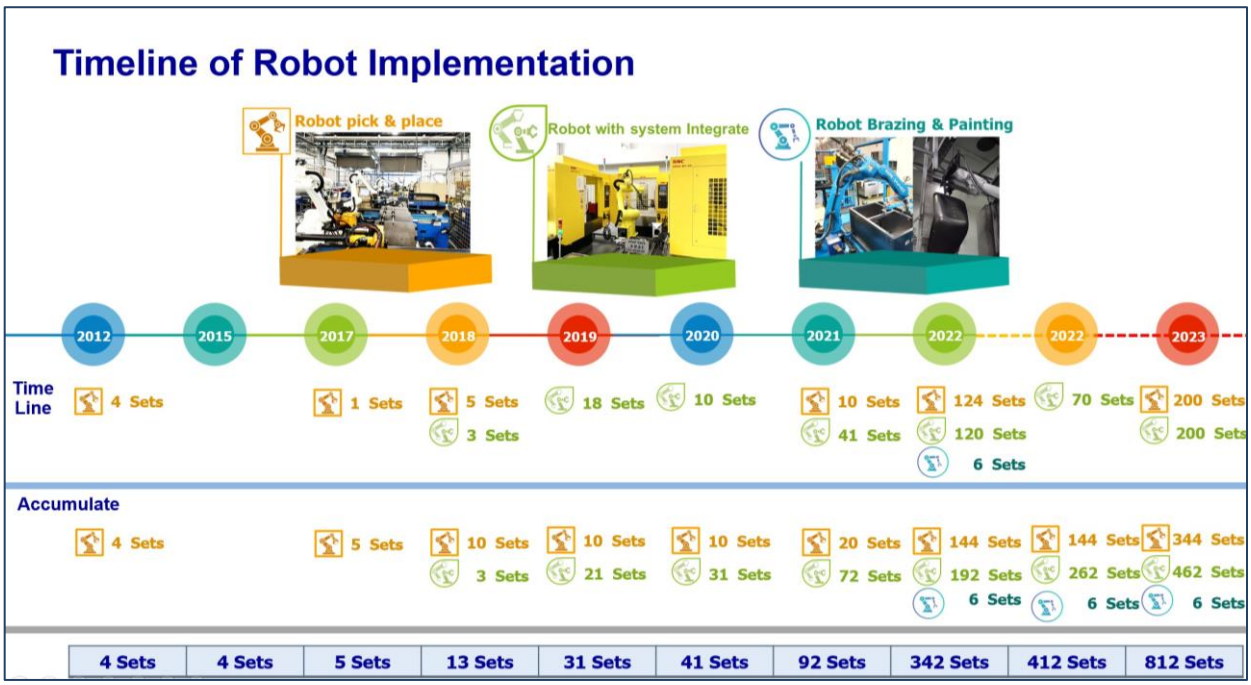
Robot for OEM Production Line

นอกจากหน่วยงาน SFM บริษัทฯ ยังได้มีการขยายผลไปยังธุรกิจอื่นๆ ในเครือ ได้แก่หน่วยงานการประกอบเครื่องปรับอากาศ โดยการติดตั้งแขนกล (Robot) ท้ายไลน์สายการผลิต เพื่อให้การยกสินค้าลงบนพาเลท เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ รวดเร็วมากยิ่งขึ้น พร้อมตรวจสอบ Serial Number เพื่อป้องกันความผิดพลาดด้านการส่งมอบสินค้าไปยังสายการผลิตของลูกค้า จากเดิมการยกชิ้นงานสำเร็จรูป ซึ่งคือเครื่องปรับอากาศหนึ่งชุดจากสายการผลิต ลงบนพาเลท ใช้คน จำนวน 3 คน โดยสามารถยกชิ้นงานได้ชั่วโมงละ 120 ชุดโดยเฉลี่ย แต่จากการเปลี่ยนมาใช้ แขนกล สามารถยกชิ้นงานได้ชั่วโมงละ 150 ชุด ซึ่งสามารถเพิ่มประสิทธิภาพได้ร้อยละ 25 ทั้งยังช่วยลดเรื่องอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้น และลดการใช้บุคลากรในตำแหน่งที่เป็นงานหนักและไม่ส่งเสริมการพัฒนาทักษะ

ประโยชน์ต่อภาคเศรษฐกิจและสังคม

1. พนักงานมีความรู้ และทักษะที่เพิ่มมากขึ้น จากการใช้งาน รื้อ ซ่อม ประกอบ สร้าง เครื่องจักร และเครื่องมือในสายการผลิต
2. แก้ปัญหาการขาดแคลนแรงงานคน และต้นทุนแรงงานที่สูงขึ้น
3. ลดการนำเข้าเทคโนโลยีการผลิตชิ้นส่วนแบบอัตโนมัติจากต่างประเทศมาใช้ในสายการผลิต
4. สร้างศักยภาพในการแข่งขันทางด้านการผลิตชิ้นส่วนทั้งในและนอกประเทศ

เนื่องจาก Robot Automation สามารถทำงานอย่างต่อเนื่อง 24 ชม. ต่อวัน ประสิทธิภาพโดยรวมจึงดีขึ้น ปริมาณของเสียลดลง อุบัติเหตุจากการทำงานเป็น 0 ทำให้เกิดความเชื่อมั่นต่อลูกค้า ด้วยเหตุนี้ ในปี 2564 บริษัทจึงได้รับยอดซื้อจากลูกค้าเพิ่มมากขึ้น ทำให้ยอดขายโดยรวมของบริษัทเติบโตขึ้น จาก 8,961 ล้านบาท ในปี 2563 เป็น 15,397 ล้านบาทในปี 2564 ดังนั้นเพื่อเป็นการต่อยอดการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีในสายการผลิต บริษัท จึงได้จัดแผน และงบประมาณสำหรับการลงทุนระบบ Automation เพิ่มเติม แต่ยังคงใช้พนักงานของบริษัทเป็นผู้ดำเนินการโดยส่งพนักงานไปอบรมและกลับมาติดตั้งและปรับปรุงระบบต่อไป ซึ่งปัจจุบันได้วางเป้าและติดตั้งระบบอัตโนมัติ ตามภาพด้านล่าง



ด้วยความตั้งใจที่จะสร้างศูนย์การเรียนรู้จากการปฏิบัติ สามารถนำไปต่อยอดกับธุรกิจได้อย่างยั่งยืน บริษัทจึงริเริ่มโครงการก่อสร้าง ARAI Academy บนพื้นที่กว่า 35 ไร่ ภายในบริเวณบริษัท SNC โดยมีความตั้งใจให้เป็นศูนย์การเรียนรู้ที่ตั้งอยู่ใจกลางอาคารปฏิบัติการจำนวน 4 หลัง มีการปรับภูมิทัศน์ให้เป็นพื้นที่สีเขียว ล้อมรอบด้วยพรรณไม้หลายหลายชนิด สร้างบรรยากาศให้ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้สึกเสมือนได้มาศึกษาและฝึกอบรมอยู่ในผืนป่าที่สวยงาม เป้าหมายของโครงการคือ การได้แบ่งปันความรู้ให้กับสถานประกอบการขนาดย่อมและขนาดกลางรวมถึงบุคคลภายนอก ผ่านการเข้ามาศึกษา ฝึกอบรม และลงมือปฏิบัติจริง โดยคาดหวังให้ผู้บริหารระดับสูง เช่น ผู้ก่อตั้ง ประธานบริหารฝ่ายการผลิต ฝ่ายการเงิน และพนักงานบริษัทผู้ลงมือปฏิบัติ เข้ามาร่วมศึกษาผ่านหลักสูตรการฝึกอบรมระยะสั้นที่เกี่ยวข้องโดยตรงกับผู้ประกอบการ เพื่อคาดหวังผลลัพธ์ให้สามารถพัฒนาสายการผลิตให้เป็น Industry 4.0 โดยหลังจากที่ผ่านการศึกษาและฝึกอบรมเรียบร้อยแล้ว สถานประกอบการสามารถพิจารณาเรื่องการนำเอา เครื่องจักร หุ่นยนต์ Intelligent Warehouse และระบบ ERP มาประยุกต์ใช้กับสายการผลิตของตนเองในต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ในภาคอุตสหากรรม และสามารถเจริญเติบโตได้อย่างยั่งยืน

ในปี 2564 นอกจากสายการผลิตที่มีการพัฒนาเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลง และทางบริษัทได้ตระหนักถึงการมีส่วนร่วมในการรักษาสิ่งแวดล้อมด้วยการลดการใช้กระดาษ (Paperless) อย่างต่อเนื่อง และนำเสนองานผ่านระบบหน้าจอมอนิเตอร์ และฝ่ายสนับสนุนการผลิตของบริษัท มีการนำเอา Robotic Process Automation (RPA) เข้ามาประยุกต์ใช้ในกระบวนการทำงาน เพื่อช่วยลดระยะเวลาในการทำงานและเพิ่มความรวดเร็วในการรายงานผลมากขึ้น ได้แก่

บริษัทได้นำ ระบบ ERPเข้ามาใช้ในการบริหารจัดการทรัพยากรในองค์กร มีจุดเด่นที่สามารถครอบคลุมการทำงานของระบบต่าง ๆ ทั้งองค์กร ให้เชื่อมโยง ข้อมูลและประสานเป็นระบบเดียวกัน โดยมีการใช้ระบบที่เน้นการเชื่อมโยงกระบวนการทำงานต่างๆเข้าด้วยกัน

> ระบบการวางแผนการผลิต (PP)

> ระบบต้นทุน (CO)

> ระบบบัญชี (FI)

> ระบบการจัดซื้อ จัดการสินค้าคงคลัง (MM)

➢ ระบบการขายและการกระจายสินค้า (SD)

โดยในปัจจุบัน บริษัทฯได้ขยายการใช้ระบบ ERP และ RPA กับหน้าประเภทต่อไปนี้

1. งานที่มีรูปแบบหรือกระบวนการทำงานที่ชัดเจน ให้ทาง BOT ทำ
2. งานที่มักต้องทำซ้ำ ๆ กันเป็นประจำ ให้ทาง BOT ทำ
3. งานที่มีปริมาณมาก หรือใช้เวลาในการประมวลผลนาน ปล่อยให้ ROT ทำงานและคอยดู Output ที่ส่งมาให้ทาง e-mail หรือสามารถนำขึ้น Application คือ Line notify
4. งานที่ต้องการการตอบสนองอย่างรวดเร็วเพื่อเพิ่มความพึงพอใจให้แก่ลูกค้า ตัวอย่างเช่น การรับ PO จากลูกค้ามา BOT สามารถทำการเปิด Sales order และตรวจสอบ Stock ทันที หากสถานะไม่ตรงกับความต้องการของลูกค้าจะทำการ Run MRP เพื่อเปิดสั่งการผลิตต่อไป เป็นต้น

ระบบงาน ERP สามารถขยายต่อยอดได้ในอนาคต เนื่องจาก

การบำรุงรักษาและพัฒนาระบบงานของ ERP นั้นทาง SAP รองรับการต่อขยายจากระบบที่มีอยู่ เช่น การเพิ่มบริษัทใหม่ การเพิ่มโครงการ การเพิ่มสาขา การเพิ่มรายงานต่างๆ ตลอดจนพัฒนาโปรแกรมเพื่อเชื่อมต่อกับส่วนงานอื่น

8.3 การสร้างนวัตกรรมทางธุรกิจ

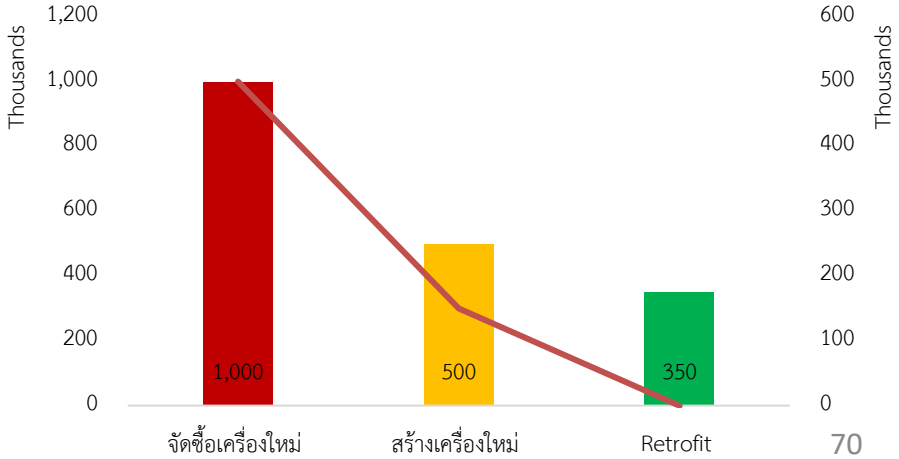
นอกเหนือจากการผลิตในสายการผลิตตามปกติ ทางบริษัทฯได้มีการจัดตั้งหน่วยงาน Retrofit & Prototype ขึ้น ซึ่งเป็นหน่วยงานจัดตั้งอยู่ที่อาคาร B1F3 ในพื้นที่ของบริษัท โดยได้มีการจัดพื้นที่สำหรับการเรียนรู้เรื่อง รื้อ ประกอบ ซ่อม สร้าง ยกระดับเครื่องจักรเก่าเป็นเครื่องจักรที่สภาพเก่า เสื่อมสภาพ แต่ยังคงใช้งานได้ เครื่องจักรที่ล้าสมัย มาเพื่ออัพเกรดให้ดีขึ้นสามารถทำงานได้หลากหลายขึ้น และรวดเร็วยิ่งขึ้นด้วยเทคโนโลยีใหม่ และสร้างการเรียนรู้ในการทำ “ต้นแบบ” ให้อุตสาหกรรมต่าง ๆ ทั้งระบบจักรกล ระบบงานในกระบวนการผลิตต้นแบบ ที่จำเป็นต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมให้เกิดเป็นนวัตกรรม เพื่อให้สามารถผลิตสินค้าที่สามารถแข่งขันราคากับตลาดได้ รวมไปถึงการพัฒนาศักยภาพของพนักงาน และลดการทิ้งซากเครื่องจักรที่ไม่ใช้แล้วหรือชำรุดสู่สังคม ลดการจำกัดซากอุตสาหกรรมซึ่งอาจส่งผลเสียต่อสิ่งแวดล้อม โดยการการนำเครื่องจักรที่ชำรุด หรือเป็นซากแล้วมาปรับปรุงให้ใช้งานได้เหมือนเครื่องจักรใหม่ โดยการพัฒนาบุคคลากรที่อยู่ในบริษัทด้วยการจัดฝึกอบรม ARAI ACADEMY จากนั้นจัดตั้งทีมเพื่อดำเนินการพัฒนาเครื่องจักร

จากการดำเนินงานในปีที่ผ่านมาทางบริษัทได้มีการนำเครื่องจักรที่ไม่สามารถใช้งานได้แล้ว มีอายุการทำงานหลาย 10 ปี คือเครื่องดัด CNC ที่ทำงานด้วยระบบนิวเมติกซ์เพื่อใช้ในการผลิตงานท่อทองแดง นำมาเข้ากระบวนการ Retrofit เพื่อให้สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ เป็นจำนวน 9 เครื่อง มูลค่า 3.2 ล้านบาท โดยการปรับปรุงเครื่องจักรตั้งแต่ภายนอกของเครื่องจักร และการจัดทำ Program ใหม่ และตู้ control ใหม่ ระบบใหม่ทั้งหมดโดยบุคคลกรในหน่วยงาน Retrofit & Prototype นี้

ปัจจุบันเครื่องจักรได้ถูกติดตั้งอยู่ที่อาคาร 12 ซึ่งเป็นอาคารที่เป็นสายการผลิตท่อทองแดงเพื่อส่งให้กับลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ จากการทดลองใช้เครื่องจักรตลอดระยะเวลาที่ผ่านมาสามารถใช้งานได้เป็นอย่างดี สินค้าที่ผลิตออกมามีคุณภาพ และกำลังการผลิตเพียงพอต่อความต้องการของสายการผลิต โดยไม่ต้องซื้อเครื่องจักรใหม่

กราฟแสดงภาพรวมต้นทุนของเครื่องจักร

จากกราฟแสดงให้เห็นว่าบริษัทสามารถลดต้นทุนได้มากกว่า 65% เมื่อเทียบกับการซื้อเครื่องจักรใหม่ และสามารถลดต้นทุนได้ 30% เมื่อเทียบกับการสร้างเครื่องใหม่ ดังนั้นในปี 2564 ที่ภาพมาจากผลการดำเนินโครงการทั้งหมด 9 เครื่อง สามารถลดต้นทุนได้ทั้งหมด 5.8 ล้านบาท

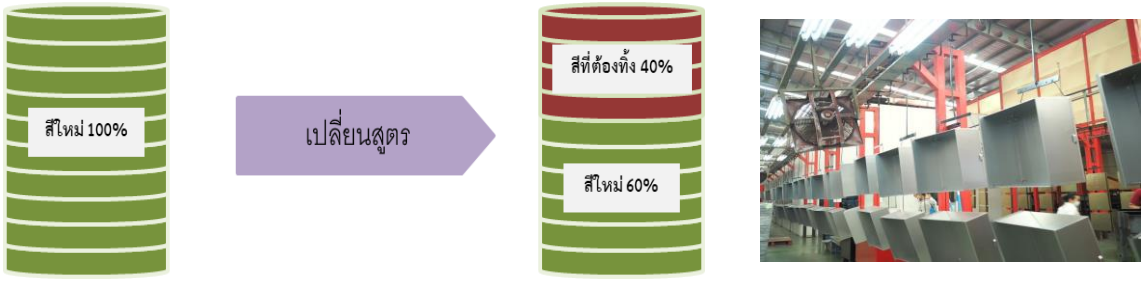


8.4 การพัฒนาผลิตภัณฑ์และสายการผลิตเพื่อสิ่งแวดล้อม

เนื่องด้วยทางบริษัทให้ความสำคัญต่อการผลิต และผลิตภัณฑ์ที่ไม่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม จึงได้มีการพัฒนาสายการผลิต และผลิตภัณฑ์ ดังนี้

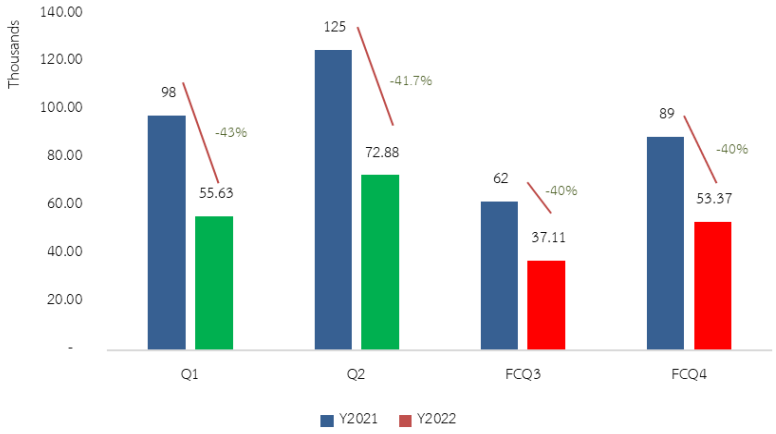
1. กระบวนการผลิต

1.1 โครงการ 3R สำหรับสีฝุ่น เป็นโครงการที่จัดตั้งเพื่อลดการทิ้งเศษสีฝุ่นที่ใช้สำหรับผลิตตู้เครื่องมือ ได้แก่การ Recycle Reuse Reduce โดยการนำสีฝุ่น ที่มีการตกหล่น หรือถูกกรองออกจากกระบวนการผลิตแบบปกติ และถูกดูดเข้าไปอยู่บริเวณถังเก็บสีเสีย นำกลับมาทดลองผสมเข้าผงสีใหม่ด้วยอัตราส่วน 60:40 จากการทดลองพ่นเพื่อหาอัตราส่วนที่จะไม่ส่งผลกระทบต่อคุณภาพของชิ้นงานในสายการผลิต ซึ่งในขณะเดียวกันโครงการนี้จะสามารถลดต้นทุนการผลิตให้กับบริษัทได้อีกด้วย



จากกราฟแสดงให้เห็นว่าหลักจากการดำเนินโครงการ 3R ปริมาณการขายสีเสียลดน้อยลงเมื่อเทียบเป็นรายไตรมาสระหว่างปี 2021-2022 ดังนี้ ในไตรมาสที่ 1 ผลการดำเนินการจริงพบว่าปริมาณการขายสีเสียลดลง 43% และในไตรมาสที่ 2 ลดลง 41.7% โดยมากกว่าเป้าหมายที่วางไว้คือ 40% ซึ่งมีการ Forecast ผลการดำเนินงานที่คาดว่าจะได้รับในไตรมาสที่ 4 และไตรมาสที่ 4 ที่ 40% ดังนั้นในปี 2022 เราจะสามารถปล่อยของเสียลดลงได้มากกว่า 154,513.10 กิโลต่อปี

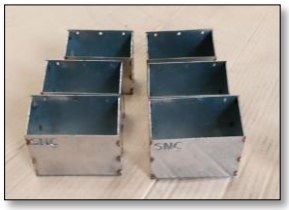
กราฟแสดงปริมาณสีฝุ่นที่ตัดจำหน่ายเป็นของในแต่ละไตรมาส (กิโลกรัม)



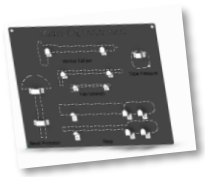
2. โครงการสนับสนุนการนำวัสดุ หรือชิ้นส่วนที่ไม่ได้ใช้แล้วนำกลับมาใช้ใหม่ (Safe the planet by redesigning)

เป็นโครงการที่ทางบริษัทจัดทำขึ้นเพื่อให้ พนักงานได้มีส่วนร่วมในการออกแบบไอเดีย ที่จะนำเศษ Scrap ที่เป็นส่วนที่ต้องทิ้งจากการผลิตผลิตภัณฑ์หลัก รวมทั้งของเสียที่ออกจากสายการผลิต มาประดิษฐ์เป็นอุปกรณ์เครื่องมือเครื่องใช้ภายในบริษัท ยกตัวอย่างเช่น ที่วางไม้กวาดประจำสายการผลิต, แผงเก็บเครื่องมือวัดในสายการผลิต, ชั้นวางเอกสาร หรืออุปกรณ์สำนักงานรวมทั้ง โต๊ะสำนักงาน และโต๊ะสำหรับนักศึกษาใช้ในการเรียนการสอน

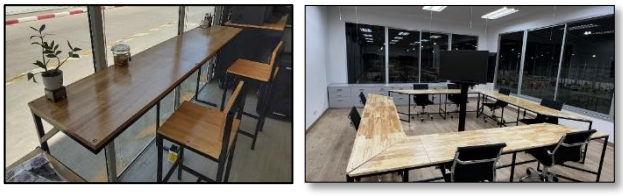
โดยผลิตภัณฑ์จากโครงการนี้มีมากกว่า 100 ชิ้น ผลจากการดำเนินงาน ส่งผลให้บริษัทสามารถประหยัดค่าใช้จ่ายในการซื้ออุกรณ์สำนักงานต่างๆ มากกว่า 255,000 บาท ในปี 2564



กล่องใส่ Tag ในสารการผลิต
จากเดิมใช้กล่องพลาสติกที่ชำรุดง่าย



กระดาน สำหรับวางอุปกรณ์การวัด
ที่ใช้ในสายการผลิต



โต๊ะ และชั้นวางเอกสารจากเศษไม้และเหล็ก
จากสายการผลิต

SNC Former Public Company Limited
Sustainability Report 2021

Committed to Innovative &
Environmentally Friendly Ecosystem

SNC

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอร์เมอร์ จำกัด (มหาชน)

SNC Former Public Company Limited

Tambon Bangprieng, Amphur Bangbo, Samutprakarn, 10560

Tel. 02-1080360-6 Fax.02-1080367-8

Email : snc@sncformer.com

www.sncformer.com