

รายงานความยั่งยืน

ประจำปี 2567



สารบัญ

ภาพรวมของบริษัท

สารผู้บริหาร.....	1
ขอบเขตของรายงาน.....	2

ข้อมูลพื้นฐาน

ลักษณะการประกอบธุรกิจ.....	3-7
ห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ.....	8-9
ผู้มีส่วนได้เสียของบริษัท.....	10-12

นโยบายและ กลยุทธ์ด้านความยั่งยืน

นโยบายและเป้าหมายความยั่งยืน/ กลยุทธ์ด้านความยั่งยืน	13-16
ประเด็นสำคัญและการจัดลำดับ ประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน.....	17-19

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน

มิติสิ่งแวดล้อม _____ 21 - 34

การจัดการพลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ	23-26
การจัดการก๊าซเรือนกระจก.....	27-28
การจัดการขยะและของเสีย.....	29-32



มิติสังคม _____ 35 - 62

ความรับผิดชอบต่อลูกค้า/ผู้บริโภคม.....	36-39
การปฏิบัติด้านแรงงานอย่างเป็นธรรม.....	40-57
ความรับผิดชอบต่อชุมชน.....	58-62



มิติการกำกับดูแลและเศรษฐกิจ _____ 63 - 82

การกำกับดูแลกิจการที่ดี.....	63-72
ความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล.....	73-75
การพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ.....	76-79
การบริหารความเสี่ยง.....	80
การจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน.....	81-82



ตารางสรุปผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน ปี 256783-91





“AMC มุ่งมั่นเป็นผู้นำในการผลิตเหล็กคุณภาพสูง พร้อมทั้งมอบบริการที่เป็นเลิศ เราให้ความสำคัญกับการเติบโต โดยคำนึงถึงผลกระทบต่อ **สิ่งแวดล้อม ความเป็นธรรมในสังคม** และ **การดำเนินธุรกิจตามหลักธรรมาภิบาลที่โปร่งใส และยุติธรรม** เพื่อให้เราสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าและสร้างคุณค่าร่วมกับสังคมอย่างยั่งยืน”

ชูศักดิ์ ยงวงศ์ไพบูลย์
ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร

สารจากผู้บริหาร

ในปี 2567 บริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน) หรือ “AMC” ต้องเผชิญกับความท้าทายจากเศรษฐกิจโลกที่ผันผวน ทั้งการแข่งขันที่รุนแรง ภาวะเงินเฟ้อ และความไม่แน่นอนทางเศรษฐกิจ อย่างไรก็ตาม AMC สามารถดำเนินงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ด้วยการปรับกลยุทธ์ที่เหมาะสม โดยมุ่งเน้นการบริหารจัดการต้นทุน การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต การจัดการสินค้าคงคลังอย่างเป็นระบบและการพัฒนาทรัพยากรบุคคล เพื่อรักษาความสามารถในการแข่งขันและตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีคุณภาพ

ในด้านความยั่งยืน AMC ให้ความสำคัญกับการดำเนินธุรกิจ ภายใต้กรอบความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อม สังคม และการกำกับดูแลกิจการ (ESG) โดยมุ่งเน้นการใช้พลังงานทดแทน และ การจัดการขยะอย่างมีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ ยังให้ความสำคัญกับการพัฒนาบุคลากร สร้างการมีส่วนร่วมในสังคม รวมถึงการดำเนินธุรกิจด้วยความโปร่งใสและเป็นธรรม เพื่อส่งเสริมความยั่งยืนในทุกมิติ

สำหรับปี 2568 มีแผนนำระบบมาตรฐาน ISO14001 : 2015 มาใช้ในกระบวนการดำเนินงาน เพื่อยกระดับการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ให้มีประสิทธิภาพสูงสุด โดยมุ่งลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากกิจกรรมของบริษัท เช่น การจัดการก๊าซเรือนกระจก การจัดการพลังงาน การใช้น้ำอย่างมีประสิทธิภาพ และการลดของเสีย ทั้งนี้ ยังมุ่งมั่นปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในทุกมิติ พร้อมส่งเสริมการดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน และสร้างความเชื่อมั่นแก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

ในอนาคต AMC ยังคงมุ่งมั่นดำเนินธุรกิจอย่างรับผิดชอบต่อสังคม พร้อมพัฒนานวัตกรรมใหม่ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าและสังคม

ความสำเร็จในวันนี้ เกิดจากความร่วมมือและการสนับสนุนจากพนักงาน ลูกค้า คู่ค้า และผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย ขอขอบคุณที่ให้การสนับสนุนและเชื่อมั่นในเราเสมอมา

ขอบเขตของรายงาน

รายงานความยั่งยืนฉบับนี้ครอบคลุมข้อมูลการดำเนินงานด้านเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม (ESG) ของบริษัท เอเชีย เมทาล จำกัด (มหาชน) ทั้งสำนักงานใหญ่และสำนักงานสาขา (**ซึ่งต่อไปในรายงานฉบับนี้จะใช้คำว่า “AMC”**) เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างรูปพรรณต่างๆ ได้แก่ ท่อกลม ท่อเหลี่ยม ท่อแบน และเหล็กตัวซี ซึ่งผลิตจากโรงงาน จำนวน 2 แห่ง ได้แก่ โรงงานบางพลี-สมุทรปราการ และโรงงานพนัสนิคม-ชลบุรี

รายงานความยั่งยืนฉบับนี้ นำเสนอข้อมูลผลการดำเนินงานปี 2567 ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2567 ถึง 31 ธันวาคม 2567 ซึ่งได้จัดทำขึ้นตามกรอบคู่มือการรายงานความยั่งยืน สำหรับบริษัทจดทะเบียนของตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยและเอกสารแนะนำตัวชี้วัดด้านความยั่งยืน (ESG Metrics) กลุ่มสินค้าอุตสาหกรรม หมวดเหล็ก และ ผลิตภัณฑ์โลหะ เพื่อแสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นของบริษัทในการดำเนินงานตามแนวทางการพัฒนาอย่างยั่งยืน โดยมุ่งเน้นการตอบสนองต่อความต้องการและความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม ทั้งในด้านการดำเนินงานและผลกระทบที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมต่างๆ ของบริษัท

บริษัท เอเชีย เมทาล จำกัด (มหาชน)

55, 55/1 หมู่ที่ 2 ซอยวัดหนามแดง ถนนศรีนครินทร์ ตำบลบางแก้ว

อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ

โทร. 02-338-7222

ส่วนที่ 1

ข้อมูล พื้นฐาน



ลักษณะการประกอบธุรกิจ

วิสัยทัศน์ พันธกิจ ค่านิยม วัตถุประสงค์
ลักษณะผลิตภัณฑ์และบริการ
ทรัพยากรทางปัญญา

ห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ

กิจกรรมหลัก
กิจกรรมสนับสนุน

ผู้มีส่วนได้เสียของบริษัท

ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย
การตอบสนองของผู้มีส่วนได้เสีย
ช่องทางการสื่อสาร

วิสัยทัศน์

เรามุ่งมั่นเป็นผู้ผลิตเหล็กที่ดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน
สร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ที่ดีเพื่อสังคม

วัตถุประสงค์

เพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต

ลงทุนในเครื่องจักรและเทคโนโลยีที่ทันสมัย
เพื่อลดต้นทุนและเพิ่มความสามารถใน
การแข่งขัน

สร้างคุณค่าให้แก่ชุมชน

ดำเนินโครงการเพื่อยกระดับคุณภาพชีวิต
ของชุมชน เช่น การศึกษา สาธารณสุข และ
การสนับสนุนผู้ด้อยโอกาส

ลดความเสี่ยงทางธุรกิจ

ใช้มาตรการบริหารความเสี่ยงในทุกมิติที่
ครอบคลุมทั้งด้านการระบุ วิเคราะห์ ประเมิน
และดำเนินการควบคุมความเสี่ยง เพื่อลด
ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นต่อองค์กร

เพิ่มส่วนแบ่งการตลาด

ใช้กลยุทธ์การตลาดที่เน้นคุณภาพ การส่ง
มอบตรงเวลา และการพัฒนาความสัมพันธ์
กับลูกค้า

เสริมสร้างภาพลักษณ์องค์กร

สร้างภาพลักษณ์ที่โดดเด่นในฐานะองค์กรที่
รับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม
พร้อมทั้งแสดงถึงความเป็นผู้นำใน
อุตสาหกรรมเหล็ก

ส่งเสริมการมีส่วนร่วมของพนักงาน

พัฒนาทักษะและความรู้ของพนักงานทุก
ระดับ พร้อมส่งเสริมจิตสำนึกด้านความ
ยั่งยืนและความรับผิดชอบต่อชุมชน

พันธกิจ

สร้างความยั่งยืนในทุกมิติของธุรกิจ ควบคู่
กับการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม สร้าง
คุณค่าให้กับสังคมและผู้มีส่วนได้เสีย

ค่านิยม

Integrity

ยึดมั่นในความถูกต้องเสมอ ปฏิบัติด้วย
ความโปร่งใสและซื่อสัตย์

Innovation

ท้าทายสิ่งเดิม สร้างสรรค์ไอเดียใหม่ และมุ่ง
พัฒนาต่อเนื่องอย่างไม่หยุดยั้ง

Excellence

มุ่งมั่นสู่คุณภาพสูงสุดในทุกกิจกรรม
ผลิตภัณฑ์ และบริการ

Ownership

ทุ่มเทด้วยใจ ขับเคลื่อนผลลัพธ์ และมีความ
เป็นเจ้าของ

Responsibility

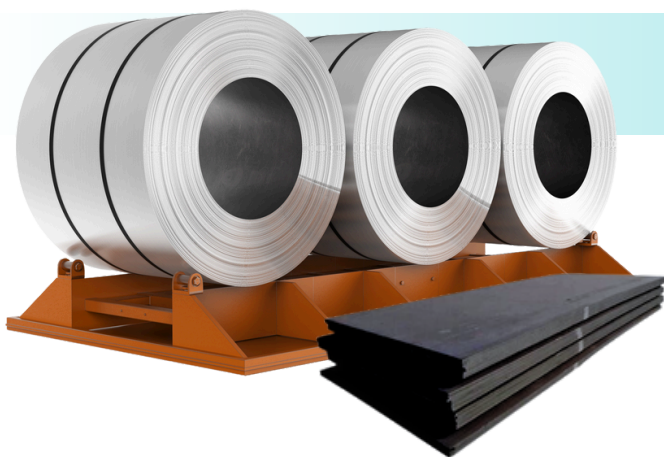
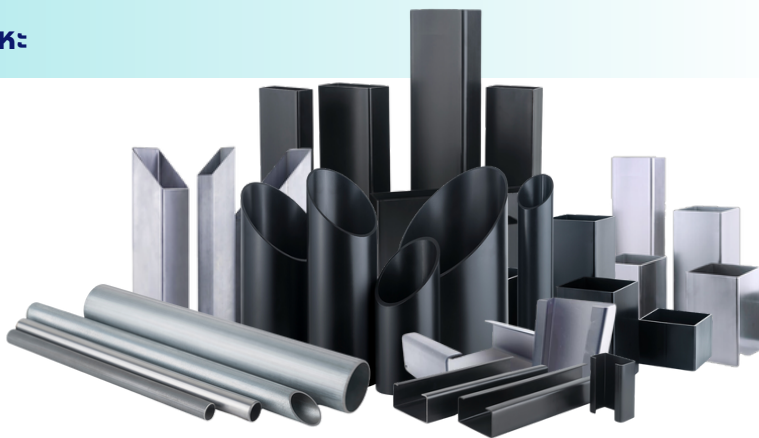
ใส่ใจผู้ใช้ พนักงาน สังคม และสิ่งแวดล้อม
รับผิดชอบต่อการใช้ทรัพยากรอย่างมี
ประสิทธิภาพ



ลักษณะผลิตภัณฑ์และบริการ

เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น และ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ

ประกอบด้วยท่อเหล็กแบบเชื่อมตะเข็บ
รูปทรงกลม ทรงเหลี่ยม ทรงแบน ผลิต
ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ท่อเหล็กกล้าคาร์บอนสำหรับงานโครงสร้าง
ทั่วไป มอก.107 และเหล็กรูปตัวซี ผลิตตาม
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็ก
โครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นสำหรับงาน
โครงสร้างทั่วไป มอก.1228



การแปรรูปเหล็กแผ่น และ เหล็กม้วนสลิต (Slitting Coil)

AMC ให้บริการตัดเหล็กตามความกว้าง
ที่ลูกค้ากำหนด ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรมที่เน้นด้านคุณภาพในด้าน
วัตถุดิบและกระบวนการผลิต

ทรัพย์สินทางปัญญา

AMC ได้จดทะเบียนเครื่องหมายการค้า (Logo) ซึ่งเป็นเครื่องหมายที่แสดงถึงตัวตนของบริษัทและ
เป็นการป้องกันไม่ให้นุคคลภายนอกใช้เครื่องหมายเดียวกันในลักษณะที่อาจทำให้เกิดความสับสนกับผู้
บริโภค เครื่องหมายการค้าดังกล่าวถือเป็นทรัพย์สินที่มีมูลค่าสูงและสร้างความแข็งแกร่งให้กับภาพลักษณ์
ของบริษัท โดยมีรายละเอียดดังนี้



รูปแบบเครื่องหมาย/ลิขสิทธิ์

เครื่องหมายการค้า

ชื่อเจ้าของ

บมจ. เอเชีย เมทัล

ประเภทสินค้า/บริการ

จำพวก 6

เลขทะเบียน/ประเทศที่จดทะเบียน

201122578 ประเทศไทย

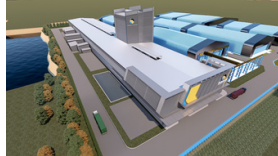
ระยะเวลาคุ้มครอง

10 ปี

ภาพรวม องค์กร

ธุรกิจ AMC

บริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน) เป็นบริษัทชั้นนำในอุตสาหกรรมเหล็กของประเทศไทย โดยมีธุรกิจหลักอยู่ที่การผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เช่น ท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี และยังเป็นศูนย์บริการเหล็กครบวงจรอีกด้วย ซึ่งรวมถึงการจำหน่ายเหล็กม้วนทั้งชนิดรีดร้อนและชนิดรีดเย็น การรับตัดและจำหน่ายเหล็กแผ่นและเหล็กม้วนสลิตตามขนาดที่ลูกค้ากำหนด

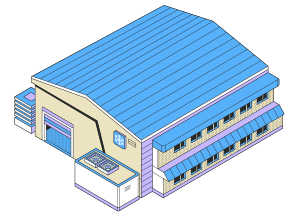


บริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน)
ทุนจดทะเบียน 549.94 ล้านบาท
เรียกชำระแล้ว 480.10 ล้านบาท (87.30%)

STC



บริษัท เอส ที ซี สตีล จำกัด
ทุนจดทะเบียนเรียกชำระแล้ว 20 ล้านบาท
(99.99%)



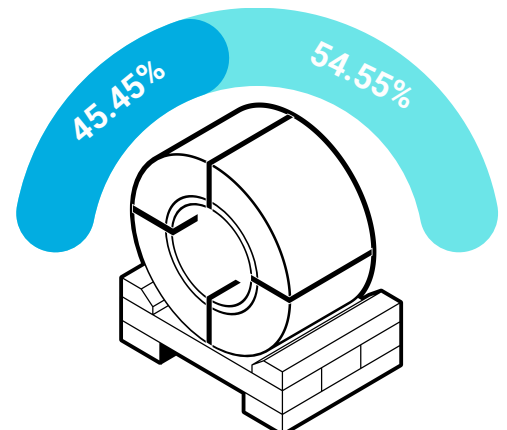
บริษัท แกรนด์ เอเชีย สตีล โปรเซสซิง เซ็นเตอร์ จำกัด
ทุนจดทะเบียนเรียกชำระแล้ว 10 ล้านบาท
(99.99%)

บริษัทร่วมทุน

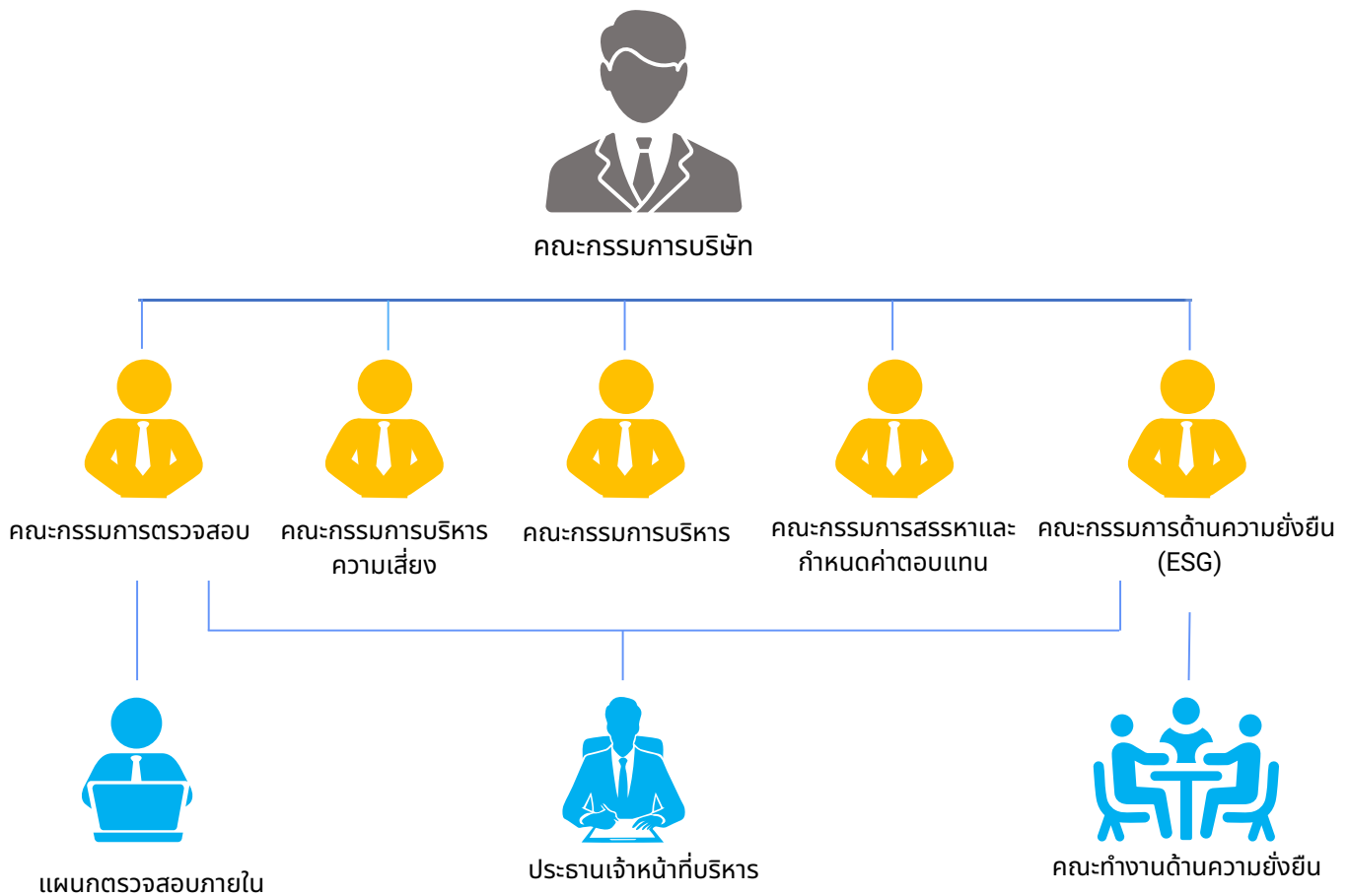


บริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน)
(45.45%)

บริษัท ไพรม์ สตีล มิลล์ จำกัด
ทุนจดทะเบียนเรียกชำระแล้ว
1,100 ล้านบาท
มูลค่าการลงทุน 500 ล้านบาท



โครงสร้างการบริหารจัดการด้านความยั่งยืน



ขอบเขต อำนาจหน้าที่ของคณะทำงานด้านความยั่งยืน ดังนี้

1. กำหนดนโยบาย แผนงาน และเป้าหมายด้านความยั่งยืนขององค์กรให้สอดคล้องกับนโยบายของบริษัทและมาตรฐานสากล
2. พัฒนาและส่งเสริมการดำเนินงานด้านความยั่งยืนให้เป็นไปตามแนวทาง ESG
3. ติดตาม ประเมินผล และจัดทำรายงานผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืนต่อผู้บริหาร
4. ให้คำปรึกษาและแนะนำแนวทางปฏิบัติด้านความยั่งยืนแก่หน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
5. สื่อสารและสร้างความตระหนักรู้ด้านความยั่งยืนให้แก่พนักงานและผู้มีส่วนได้เสีย
6. ปฏิบัติหน้าที่อื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องตามที่ได้รับมอบหมายจากผู้บริหาร

ในปี 2567 AMC ได้จัดการประชุมคณะกรรมการ ESG จำนวน 1 ครั้ง เพื่อรายงานผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืนและนำเสนอให้กับคณะกรรมการบริษัทเพื่อการพิจารณาและวางแผนดำเนินงานต่อไป



ห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ

AMC ดำเนินธุรกิจโดยให้ความสำคัญและคำนึงถึงกลุ่มผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม และมุ่งเน้นการบริหารจัดการความยั่งยืน ซึ่งครอบคลุมกระบวนการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า และสร้างความพึงพอใจสูงสุด ประกอบด้วยกิจกรรมหลักและกิจกรรมสนับสนุนของห่วงโซ่คุณค่า ดังนี้

กิจกรรมหลัก



การจัดหาปัจจัยการผลิต

มีการจัดหาวัตถุดิบที่ครบวงจร ครอบคลุมตั้งแต่การจัดหา การขนส่ง การตรวจสอบคุณภาพ ไปจนถึงการจัดเก็บ ทั้งจากแหล่งผลิตภายในและต่างประเทศ

การผลิต-แปรรูป

มีกระบวนการผลิตที่ได้มาตรฐานสากล ครอบคลุมทุกขั้นตอน ตั้งแต่การวางแผน การผลิต การควบคุมคุณภาพ ไปจนถึงการจัดเก็บ

ขายและการตลาด

ฝ่ายขายและการตลาดที่พร้อมให้บริการลูกค้าอย่างครบวงจร ตั้งแต่การให้คำปรึกษา การขาย และการบริการหลังการขาย โดยรับฟังความต้องการของลูกค้าอย่างใกล้ชิด และสื่อสารข้อมูลที่ถูกต้องและครบถ้วน เพื่อสร้างความสัมพันธ์อันดีและส่งเสริมการเติบโตของธุรกิจ

การกระจายสินค้าและบริการ

AMC ให้ความสำคัญกับการควบคุมคุณภาพสินค้าในทุกขั้นตอน ด้วยทีมงานมืออาชีพตั้งแต่การผลิต การตรวจสอบ ไปจนถึงการส่งมอบถึงมือลูกค้า ด้วยระบบการจัดการห่วงโซ่อุปทาน เพื่อให้มั่นใจว่าลูกค้าจะได้รับสินค้าที่มีคุณภาพและสมบูรณ์แบบ

บริการหลังการขาย

มีการบริการหลังการขายและทีมงานคอยให้บริการตรวจสอบและเคลมสินค้า รวมถึงรับฟังและแก้ไขปัญหาที่ลูกค้าแจ้งอย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ

กิจกรรมสนับสนุน



การจัดซื้อจัดหาวัตถุดิบ วัสดุ อุปกรณ์

มีกระบวนการจัดซื้อจัดหาวัตถุดิบ วัสดุ อุปกรณ์ อะไหล่ และเครื่องจักรอย่างมีประสิทธิภาพ โดยตรวจสอบผู้จำหน่ายที่มีความน่าเชื่อถือ เพื่อให้ได้มาซึ่งวัตถุดิบที่มีคุณภาพในราคาที่เหมาะสม และ ตรงตามความต้องการในการผลิต

โครงสร้างพื้นฐาน

มีการวางระบบโครงสร้างพื้นฐานที่แข็งแกร่ง ซึ่งประกอบด้วยการ พัฒนา และวิเคราะห์ระบบต่างๆ เพื่อรองรับการดำเนินงานขององค์กรอย่างมีประสิทธิภาพ และสอดคล้องกับกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

เทคโนโลยี

มีการนำเทคโนโลยีที่ทันสมัย มาปรับใช้ในทุกกระบวนการของบริษัท เพื่อให้การดำเนินงานและการตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภคมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

ทรัพยากรบุคคล

AMC ให้ความสำคัญกับการพัฒนาทรัพยากรบุคคล โดยมีการบริหารจัดการในด้านการสรรหา ฝึกอบรม และพัฒนาพนักงาน รวมถึงสร้างสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดี เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและความผูกพันของพนักงาน

ผู้มีส่วนได้เสียของบริษัท

การจัดลำดับของผู้มีส่วนได้เสีย

AMC มีการแบ่งกลุ่มผู้มีส่วนได้เสียเป็น 8 กลุ่ม ได้แก่ พนักงาน ลูกค้า ผู้ขาย ผู้ให้บริการ หน่วยงานกำกับดูแล ชุมชน สถาบันการเงิน และผู้ถือหุ้น โดยมีการดำเนินการตอบสนองและมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้เสียตามลักษณะอิทธิพลของผู้มีส่วนได้เสียที่มีต่อบริษัท และผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นกับผู้มีส่วนได้เสีย นำไปสู่การจัดลำดับความสำคัญของผู้มีส่วนได้เสีย โดยกลุ่มที่มีการดำเนินการอย่างใกล้ชิด 4 ลำดับแรก ได้แก่ พนักงาน ลูกค้า ผู้ขาย และหน่วยงานกำกับดูแล กลุ่มที่ต้องรักษาระดับความพึงพอใจ ที่มีลำดับรองลงมา 3 ลำดับ ได้แก่ ผู้ให้บริการ (Outsource) สถาบันการเงิน และผู้ถือหุ้น ส่วนกลุ่มที่บริษัทมีการสื่อสารข้อมูลกันอย่างต่อเนื่อง ได้แก่ ชุมชน ตามลำดับ

อีกทั้ง ดำเนินการสำรวจความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่มอย่างต่อเนื่อง ผ่านการตอบแบบสอบถาม และ รับฟังหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับผู้มีส่วนได้เสียแต่ละกลุ่มโดยตรง เพื่อให้ได้รับข้อมูลในการนำมาพัฒนาและกำหนดทิศทางการดำเนินธุรกิจเพื่อตอบสนองกับความต้องการของผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่มอย่างครบถ้วนในทุกมิติ

ผู้มีส่วนได้เสีย	ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย	การตอบสนองผู้มีส่วนได้เสีย	ช่องทางการสื่อสาร
 พนักงาน พนักงานประจำรายเดือน/ รายวัน มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• ค่าตอบแทนที่เหมาะสม • การคุ้มครองสวัสดิภาพและความปลอดภัยในการทำงาน • สวัสดิการพื้นฐานตามกฎหมาย • ความมั่นคงและความก้าวหน้าในอาชีพ • โอกาสในการเรียนรู้และพัฒนาตนเอง • การมีส่วนร่วมในกิจกรรมและรับฟังความคิดเห็น	• กำหนดอัตราค่าแรงเริ่มต้นตามกฎหมายกำหนด มีการปรับเปลี่ยนตามประสบการณ์และผลการประเมินการปฏิบัติงาน • ได้รับสิทธิและสวัสดิการอย่างเท่าเทียมกับกลุ่มอุตสาหกรรมเดียวกัน • หลักสูตรการอบรมตามกฎหมายกำหนด • มีสวัสดิการพื้นฐานมากกว่ากฎหมายกำหนด	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • E-Mail • กล่องรับข้อเสนอแนะ • กิจกรรมการสื่อสารต่างๆ • MS. Team / Intranet • สัญญาจ้างงาน • การประชุม
 ลูกค้า บุคคลหรือนิติบุคคล ที่ ให้การสนับสนุนซื้อสินค้า และบริการกับทางบริษัท มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• สินค้าตรงตามความต้องการและตรงตามมาตรฐาน • ราคาสินค้าที่เหมาะสม • การประกันคุณภาพ บริการหลังการขาย และการเคลมสินค้า	• ส่งมอบสินค้าที่มีคุณภาพ ได้ตามมาตรฐานในราคาที่เหมาะสม ตรงตามเวลาที่กำหนด	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • E-Mail • พนักงานขาย (ออกตลาด / โทรศัพท์) • สัญญาการซื้อขาย

ผู้มีส่วนได้เสีย	ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย	การตอบสนองของผู้มีส่วนได้เสีย	ช่องทางการสื่อสาร
 ผู้ขาย (Supplier) บุคคลหรือนิติบุคคล ที่ขายหรือผลิต หรือเป็น ตัวกลางสรรหา วัตถุดิบ อุปกรณ์ ฯลฯ ให้แก่บริษัท มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• ข้อตกลงในการสั่งซื้อมีความชัดเจนและระยะเวลาส่งมอบที่เหมาะสม • การชำระเงินตรงตามเวลาและข้อกำหนด • การกำหนดเงื่อนไขและคุณสมบัติ • การซื้ออย่างต่อเนื่อง • การแข่งขันที่เป็นธรรม / ไม่เลือกปฏิบัติ	• วางแผนการสั่งซื้อตามความเหมาะสม • กำหนดคุณสมบัติของสินค้าที่ต้องการในใบสั่งซื้อทุกครั้ง • มีกระบวนการรับวางบิลและเบิกจ่ายตามรอบที่บริษัทกำหนด • รับวางบิล เบิกจ่ายตามรอบและชำระเงินตรงตามกำหนด • การคัดเลือกและประเมินผู้ขาย (AVL)	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • E-Mail / ไปรษณีย์ • สัญญาการซื้อ-ขาย • การประชุม
 ผู้ให้บริการ (Outsource) หน่วยงานที่มีทักษะและความเชี่ยวชาญในด้านต่างๆ ที่บริษัทว่าจ้างให้ดำเนินการตามสัญญาหรือตามวัตถุประสงค์ที่กำหนด มีอิทธิพลต่อบริษัท : น้อย ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางอ้อม	• การจ่ายชำระเงินตรงตามกำหนดและครบถ้วน • กลับมาใช้บริการ / ซื้อสินค้าอีกครั้ง • มีการจัดซื้อจัดจ้างอย่างเป็นธรรมและโปร่งใส • ความปลอดภัยในการทำงาน	• มีนโยบายการจัดซื้อจัดจ้างอย่างเป็นธรรม • มีการตรวจสอบคุณสมบัติของผู้ให้บริการ • จ่ายชำระเงินตรงตามกำหนด • มีประเมินผลการปฏิบัติงานให้ตรงกับวัตถุประสงค์ในการสั่งซื้อ • จัดเตรียมอุปกรณ์ และพื้นที่ในการปฏิบัติงานอย่างเหมาะสม	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • E-Mail / ไปรษณีย์ • สัญญา / บันทึกข้อตกลง • การประชุม
 หน่วยงานกำกับดูแล หน่วยงานที่กำหนดกฎหมาย กฎระเบียบ หลักเกณฑ์เงื่อนไขเพื่อดำเนินการกำกับดูแล สนับสนุนและตรวจสอบให้บริษัทปฏิบัติตาม มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางอ้อม	• ทำตามกฎหมายระเบียบ • ผลิตสินค้าได้มาตรฐาน • ยกระดับมาตรฐานโรงงานให้ทัดเทียมสากล	• ปฏิบัติตามกฎหมายและออกนโยบายให้พนักงานปฏิบัติตามเพื่อให้มีความปลอดภัยยิ่งขึ้น • กำหนดแผนงานควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์	• เว็บไซต์บริษัท • E-Mail / ไปรษณีย์ • การประชุม • รายงานประจำปี • รายงานความยั่งยืน

ผู้มีส่วนได้เสีย	ความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย	การตอบสนองของผู้มีส่วนได้เสีย	ช่องทางการสื่อสาร
 ชุมชน ประชาชนที่อาศัยอยู่รอบ สถานประกอบการของ บริษัทหรือใช้เส้นทางสัญจร ในการดำเนินชีวิตประจำวัน และปฏิบัติตามกฎหมาย จราจร มีอิทธิพลต่อบริษัท : น้อย ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• เพิ่มความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น • สภาพแวดล้อมไม่กระทบความเป็นอยู่ • ความปลอดภัยต่อบุคคลและทรัพย์สิน	• ตรวจวัดสภาพแวดล้อมเป็นประจำ • มีการกำจัดของเสียจากกระบวนการผลิต • ทำกิจกรรม CSR • รับฟังความคิดเห็นของประชาชน • การปฏิบัติตามกฎระเบียบภายใต้ พรบ.การขนส่ง	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • ไปรษณีย์ • การประชุม • โทรศัพท์
 สถาบันการเงิน นิติบุคคลที่สนับสนุนด้าน สภาพคล่องในรูปแบบสิน เชื่อและเงินกู้ยืม และให้ คำปรึกษาทางด้านการเงิน มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• การชำระคืนเงินกู้ / ดอกเบี้ยตามกำหนด • มีการใช้บริการทางการเงินประเภทอื่นๆ • บริษัทมีความมั่นคง และขยายธุรกิจอย่างต่อเนื่อง	• จ่ายชำระเงินตรงตามกำหนด • ชี้แจงผลประโยชน์อย่างครบถ้วน และโปร่งใส • พิจารณาข้อเสนอการใช้บริการทางการเงินที่มีค่าธรรมเนียม และดอกเบี้ยที่เหมาะสม	• เว็บไซต์บริษัท • E-Mail / ไปรษณีย์ • โทรศัพท์ • สัญญา / บันทึกข้อตกลง • การประชุม • รายงานประจำปี • รายงานความยั่งยืน
 ผู้ถือหุ้น บุคคลหรือนิติบุคคล ที่ถือ ครองหุ้นในทางกฎหมาย จำนวนหนึ่งหุ้นหรือมากกว่า นั้น ในบริษัทมหาชนหรือ บริษัทเอกชน โดยมีเป้า หมายเพื่อสร้างผลกำไร มีอิทธิพลต่อบริษัท : มาก ได้รับผลกระทบจากบริษัท : ทางตรง	• ค่าตอบแทนสูง • มีกิจกรรม / ส่วนร่วมด้านสิ่งแวดล้อมและความรับผิดชอบต่อสังคม • ความโปร่งใสและความถูกต้องของข้อมูลที่เปิดเผย • การจ่ายผลตอบแทนที่สมน้ำเสมอ • การเติบโตของกิจการที่สูงขึ้นและมั่นคง • ได้รับข้อมูลที่ครบถ้วน ถูกต้องและชัดเจน	• บริหารผลประกอบการตามแผนกลยุทธ์ภายใต้การบริหารความเสี่ยงที่เหมาะสม • พิจารณาผลการจ่ายเงินปันผลอย่างเหมาะสม • การชี้แจงผลการดำเนินงานผ่านช่องทางต่างๆของบริษัทและตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย	• เว็บไซต์บริษัท • Social media • E-Mail / ไปรษณีย์ • การประชุม • รายงานประจำปี • รายงานความยั่งยืน



ส่วนที่ 2

นโยบาย และกลยุทธ์ ด้านความยั่งยืน

นโยบายด้านความยั่งยืน

AMC มุ่งมั่นเป็นผู้นำในอุตสาหกรรม เหล็กโครงสร้างที่ดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืน โดย มุ่งเน้นการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ควบคู่ไปกับการดูแลสิ่งแวดล้อม การส่งเสริมสังคม และ ดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืนภายใต้หลักการกำกับ-ดูแลกิจการที่ดีเพื่อสร้างการเติบโตอย่างมั่นคง โดยคำนึงถึงผลประโยชน์ของผู้มีส่วนได้เสีย โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการบริหารจัดการ ด้านความยั่งยืนฉบับเต็มได้ที่

[https://www.asiametal.co.th/นโยบาย
การบริหารจัดการด้านความยั่งยืน](https://www.asiametal.co.th/นโยบายการบริหารจัดการด้านความยั่งยืน)

กลยุทธ์ด้านความยั่งยืน

ในการดำเนินธุรกิจของกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็กของประเทศไทยในปัจจุบัน (Megatrend) ทั้งด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและการกำกับดูแล ซึ่งเป็นแนวทางการพัฒนาองค์กรอย่างยั่งยืน ธุรกิจจึงมีความจำเป็นต้องมีการปรับตัว ภายใต้การเปลี่ยนแปลงดังกล่าว รวมถึงด้านเทคโนโลยีและการค้าโลกที่มีการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว AMC ได้พัฒนากระบวนการควบคุมและการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อรองรับกับความต้องการที่เปลี่ยนแปลงจากปัจจุบันสู่อนาคต

AMC ยังคงมุ่งเน้นเรื่องการพัฒนาทางด้านเทคโนโลยีในการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้พลังงาน ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก มีการใช้โปรแกรมในการควบคุมดูแลเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์พร้อมใช้งาน รวมถึงการลงทุนเครื่องจักรใหม่เพื่อเพิ่มกระบวนการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพและลดของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต พร้อมควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการที่เปลี่ยนแปลงไปของผู้บริโภค เพิ่มความหลากหลายของผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้ากลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เฟอร์นิเจอร์ Modern trade และ กลุ่มวัสดุก่อสร้าง เป็นต้น ทางบริษัทมีศักยภาพและความพร้อมในการลงทุนด้านเทคโนโลยี เกี่ยวกับการควบคุมการขนส่งสินค้าเพื่อควบคุมระยะเวลาการส่งมอบสินค้าที่ตรงต่อเวลาเพื่อสร้างความพึงพอใจของลูกค้าและควบคุมการใช้พลังงานเพื่อลดต้นทุนที่ไม่จำเป็น

อย่างไรก็ตาม จากการที่มีการเปลี่ยนแปลงด้านสิ่งแวดล้อม สังคมและการกำกับดูแล การแข่งขันกันที่สูงขึ้น ทั้งทางตรงและทางอ้อม รวมถึงสถานการณ์ด้านการตลาดที่มีการเปลี่ยนแปลงไป และนโยบายต่างๆ โดยมีการกำหนดกลยุทธ์ดังนี้

1. มิติสิ่งแวดล้อม (Environmental)



เป้าหมาย : ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในทุกกระบวนการผลิต

- เพิ่มสัดส่วนการใช้พลังงานทดแทนในกิจกรรมและการผลิตของบริษัท
- ลดการใช้พลังงานในกระบวนการผลิตด้วยการใช้เทคโนโลยีที่มีประสิทธิภาพสูง
- บริหารจัดการเศษเหล็กให้สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ 99%
- วางเป้าหมายลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกในกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง

2. มิติสังคม (Social)



เป้าหมาย : สร้างความมั่นคงและคุณค่าให้กับพนักงาน ชุมชน และผู้มีส่วนได้เสีย

- จัดทำโครงการผู้ช่วยอัจฉริยะการขายครบวงจร เพื่อสร้างและรักษาความสัมพันธ์กับลูกค้าและรับฟังความคิดเห็น เพื่อนำมาปรับปรุงด้านคุณภาพสินค้าและบริการ
- ยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยในที่ทำงานด้วยการอบรมและใช้เทคโนโลยี
- สนับสนุนการพัฒนาทักษะของพนักงาน
- พัฒนาโครงสร้างค่าจ้างที่ยุติธรรม และดูแลแรงงานข้ามชาติให้ได้รับสิทธิที่เหมาะสม
- มีส่วนร่วมในการพัฒนาชุมชน โดยเน้นด้านการศึกษา สาธารณสุข และศาสนา

3. มิติธรรมาภิบาล (Governance)



เป้าหมาย : บริหารจัดการด้วยความโปร่งใส มีจริยธรรม และคำนึงถึงผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม

- จัดตั้งคณะกรรมการ ESG เพื่อดูแลและติดตามผลการดำเนินงานด้าน ESG
- เปิดเผยข้อมูล ESG เพื่อสร้างความโปร่งใสแก่ผู้มีส่วนได้เสีย
- นโยบายและมาตรการต่อต้านการทุจริตในทุกกระดับ
- อบรมเรื่องจรรยาบรรณบริษัทให้แก่พนักงาน
- คัดเลือกและประเมินคู่ค้าและซัพพลายเออร์ที่มีมาตรฐานด้าน ESG
- ใช้โปรแกรมการควบคุมการขนส่งเพื่อควบคุมระยะเวลาการส่งมอบสินค้าให้ตรงต่อเวลาที่มีการกำหนด
- สร้างระบบป้องกันข้อมูลรั่วไหล (Cyber Security) เพื่อความปลอดภัยทางข้อมูลแก่ผู้มีส่วนได้เสียของบริษัท

การสนับสนุนเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืน

ประเด็นความสำคัญ ด้านสิ่งแวดล้อม	การจัดการขยะและของเสีย 	การจัดการพลังงาน 	การจัดการก๊าซเรือนกระจก 
ตัวชี้วัด	- ลดปริมาณกากอุตสาหกรรมต่อผลผลิต - ลดปริมาณเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตสามารถนำไปรีไซเคิลหรือขายได้	- เพิ่มสัดส่วนการใช้ไฟฟ้าที่มาจากพลังงานทดแทน - ลดปริมาณการใช้พลังงานไฟฟ้าต่อหน่วยการผลิต (kWh/Ton product)	ลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก Carbon Intensity (Scope1-2)
การสนับสนุนเป้าหมาย (SDGs)	SDG 12 Responsible Consumption and Production	SDG 7 Affordable and Clean Energy	SDG 13 Climate Action

ประเด็นความสำคัญ ด้านสังคม	ความรับผิดชอบต่อลูกค้า/ผู้บริโภค 	ความรับผิดชอบต่อชุมชน  	การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างเป็นธรรม   
ตัวชี้วัด	ความพึงพอใจของลูกค้า	ข้อร้องเรียนจากชุมชน	- พนักงานได้รับการพัฒนาอย่างต่อเนื่องด้วยจำนวนชั่วโมงอบรมเฉลี่ยของพนักงาน/คน/ปี - การเกิดอุบัติเหตุ - ข้อพิพาทด้านแรงงานและการละเมิดสิทธิมนุษยชน
การสนับสนุนเป้าหมาย (SDGs)	SDG 8 Decent Work and Economic Growth	- SDG 6 Clean Water and Sanitation - SDG 11 Sustainable Cities and Communities	- SDG 5 Gender Equality - SDG 8 Decent Work and Economic Growth - SDG 10 Reduced Inequalities

การสนับสนุนเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืน

ประเด็นความสำคัญ ด้านการกำกับดูแลและ เศรษฐกิจ	การกำกับดูแลกิจการที่ดี	การบริหารความเสี่ยง	การจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน 
ตัวชี้วัด	คะแนนประเมิน CGR เพิ่มขึ้น	บริหารจัดการความเสี่ยงให้อยู่ในระดับยอมรับได้	ร้อยละของผู้ค้ารายใหม่ที่ผ่านเกณฑ์การประเมินด้าน ESG
การสนับสนุนเป้าหมาย (SDGs)			SDG 12 Responsible Consumption and Production

ประเด็นความสำคัญ ด้านการกำกับดูแลและ เศรษฐกิจ	การพัฒนานวัตกรรมกระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ 	ความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล
ตัวชี้วัด	- นำเทคโนโลยีมาช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการทำงาน - ความพึงพอใจของลูกค้าที่มีต่อสินค้า	- เหตุการณ์หรือกรณีที่บริษัทถูกโจมตีทางไซเบอร์ - พนักงานที่ได้รับการอบรมเรื่องความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล
การสนับสนุนเป้าหมาย (SDGs)	SDG 9 Industry, Innovation, and Infrastructure	

หมายเหตุ: สามารถศึกษาข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับเป้าหมายการพัฒนาที่ยั่งยืนขององค์การสหประชาชาติได้ที่ <https://thailand.un.org/th/sdgs>

ประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน และ การจัดลำดับประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน

การประเมินประเด็นที่เป็นสาระสำคัญด้านความยั่งยืนของธุรกิจ

AMC ดำเนินการวิเคราะห์ ประเมินและจัดลำดับประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืนของธุรกิจ เพื่อให้องค์กรกำหนดแนวทางการดำเนินธุรกิจที่สอดคล้องกับความคาดหวังของผู้มีส่วนได้เสีย พร้อมตอบสนองต่อความท้าทายด้านเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม โดยดำเนินการผ่านขั้นตอนหลักดังนี้

ขั้นตอนที่ 1 การวิเคราะห์กิจกรรมในห่วงโซ่คุณค่า

ดำเนินการวิเคราะห์ห่วงโซ่คุณค่าอย่างละเอียด เพื่อระบุและรวบรวมประเด็นด้านความยั่งยืนที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมต่างๆ ทั้งภายใน และ ภายนอกองค์กร โดยพิจารณาตลอดห่วงโซ่คุณค่าของธุรกิจ

ขั้นตอนที่ 2 การวิเคราะห์ผู้มีส่วนได้เสีย และกำหนดแนวทางในการตอบสนอง

AMC ระบุกลุ่มผู้มีส่วนได้เสียจากห่วงโซ่คุณค่าธุรกิจและดำเนินการประเมินความคาดหวังและความต้องการของแต่ละกลุ่ม เพื่อนำมาพัฒนาแนวทางในการตอบสนอง ซึ่งสอดคล้องกับหลักการดำเนินธุรกิจที่ยั่งยืน

ขั้นตอนที่ 3 การประเมินนัยสำคัญ และการจัดลำดับประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน

AMC ได้จัดทำเกณฑ์การประเมินผลกระทบด้านความยั่งยืน โดยอ้างอิงจากโอกาสการเกิดและระดับความรุนแรงของผลกระทบ พร้อมพิจารณาปัจจัยที่องค์กรสามารถยอมรับได้ รวมถึงสภาพแวดล้อมจากปัจจัยภายในและภายนอก ทั้งนี้ บริษัทได้นำรายการผลกระทบด้านความยั่งยืนมาประเมินนัยสำคัญตามเกณฑ์ที่กำหนด และ วิเคราะห์โอกาสการเกิดพร้อมระดับความรุนแรงของผลกระทบอย่างครอบคลุม

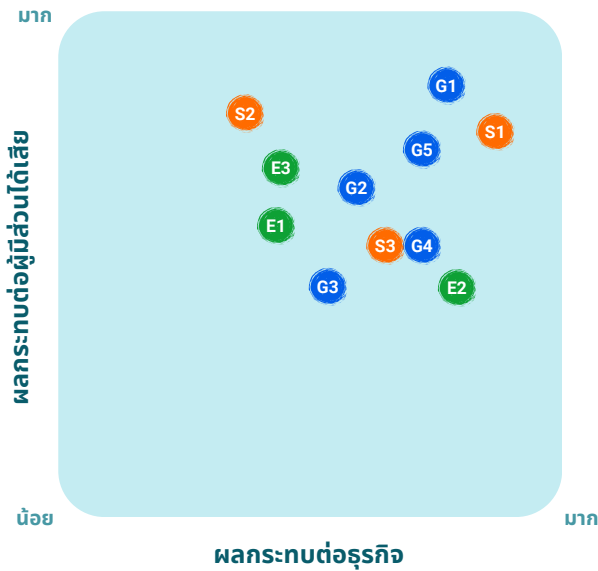
นอกจากนี้ ยังได้จัดลำดับความสำคัญของประเด็นด้านความยั่งยืน โดยพิจารณาคะแนนผลกระทบต่อการทำงานและการสร้างความยั่งยืนในทุกมิติ ได้แก่ ด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และเศรษฐกิจ รวมถึงปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการตัดสินใจของผู้มีส่วนได้เสีย เพื่อใช้เป็นแนวทางในการกำหนดทิศทางการดำเนินงานในอนาคต

ขั้นตอนที่ 4 การให้ความเห็นชอบต่อรายการประเด็นความยั่งยืนที่มีนัยสำคัญต่อบริษัทฯ

AMC ได้ทำการทบทวนผลประเมินประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน เพื่อให้มั่นใจในประเด็นต่างๆ ที่ได้ผลประเมินการจัดลำดับประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน ได้สะท้อนประเด็นสำคัญของบริษัทและผู้มีส่วนได้เสียอย่างเหมาะสม หลังจากนั้นจึงนำหัวข้อประเด็นสำคัญ นำเสนอต่อผู้บริหารเพื่อตรวจสอบและอนุมัติ



ผลการประเมินประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน ปี 2567



ผลการประเมินประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน ได้รับการรับรอง และ เห็นชอบผลการประเมินโดย คณะกรรมการด้านความยั่งยืน ผู้บริหารจะ พิจารณาและจัดลำดับประเด็นสำคัญด้านความ ยั่งยืน ตลอดจนแนวทางดำเนินนโยบายเพื่อ บรรลุเป้าหมายประเด็นสำคัญด้านความยั่งยืน ของบริษัท และ ผู้มีส่วนได้เสีย

จากผลการประเมินประเด็นสำคัญด้านความ- ยั่งยืน ในภาพข้างต้น AMC ได้นำประเด็นต่างๆ ทั้ง 3 มิติ ได้แก่ มิติด้านสิ่งแวดล้อม ด้านสังคม และด้านการกำกับดูแลและเศรษฐกิจ ดังนี้

มิติด้านสิ่งแวดล้อม

1. การจัดการขยะและของเสีย
2. การจัดการพลังงาน
3. การจัดการก๊าซเรือนกระจก

มิติด้านสังคม

1. ความรับผิดชอบต่อลูกค้า/ผู้บริโภค
2. ความรับผิดชอบต่อชุมชน
3. การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างเป็นธรรม

มิติด้านการกำกับดูแลและเศรษฐกิจ

1. การกำกับดูแลกิจการที่ดี
2. การบริหารความเสี่ยง
3. การจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน
4. การพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ
5. ความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล

สรุปผลกระทบเชิงบวกและผลกระทบเชิงลบในแต่ละประเด็นสำคัญ

ประเด็นสำคัญ	ผลกระทบเชิงบวก	ผลกระทบเชิงลบ
1. ความรับผิดชอบต่อลูกค้า/ผู้บริโภค	สินค้ามีคุณภาพ ตรงตามมาตรฐาน ตอบสนองความต้องการลูกค้า	เกิดข้อร้องเรียนจากลูกค้า
2. การจัดการขยะและของเสีย	ลดของเสียจากกระบวนการผลิต เพิ่มประสิทธิภาพควบคุมของเสีย	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมจากการจัดการ ของเสียไม่ถูกวิธีการปนเปื้อนน้ำมัน
3. การกำกับดูแลกิจการที่ดี	มีความโปร่งใสในการดำเนินธุรกิจ	ความเสี่ยงในการเสียค่าปรับถูกตักเตือน หรือปิดกิจการหากไม่ปฏิบัติตามกฎหมาย
4. การบริหารความเสี่ยง	ลดความเสี่ยง เพิ่มโอกาสในการแข่งขัน	การปรับตัวไม่ทันต่อสถานการณ์ ทำให้เสียโอกาสในการแข่งขัน
5. ความรับผิดชอบต่อชุมชน	ชุมชนโดยรอบมีความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น ลดการต่อต้านจากชุมชน	เกิดข้อร้องเรียนจากชุมชน
6. การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างเป็นธรรม	พนักงานพัฒนาศักยภาพ มีความก้าวหน้า ในอาชีพ ลดอุบัติเหตุจากการทำงาน เพิ่มความผูกพัน ลดอัตราการลาออก	การร้องเรียนจากพนักงาน เกิดอุบัติเหตุ จากการทำงาน ข้อพิพาทแรงงานสำคัญ
7. การจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน	ได้คู่ค้าที่ตรงตามข้อกำหนดของบริษัท	-
8. การจัดการพลังงาน	การใช้พลังงานต่อหน่วยลดลงจากการ ใช้พลังงานทดแทน	-
9. การพัฒนานวัตกรรมกระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ	ลดการทำงานซ้ำซ้อนและความผิดพลาด เพิ่มความสามารถในการแข่งขันทางธุรกิจ	การปรับตัวไม่ทันต่อสถานการณ์ ต้นทุน- ส่งเสริมการขายและการตลาดสูงขึ้น
10. ความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล	ความปลอดภัยของข้อมูล ป้องกันข้อมูล สูญหาย	-
11. การจัดการก๊าซเรือนกระจก	ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก	-

ส่วนที่ 3

ผลการดำเนินงาน ด้านความยั่งยืน



มิติสิ่งแวดล้อม



นโยบายและการปฏิบัติตามมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม

AMC ส่งเสริมการบริหารจัดการองค์กรให้เกิดการพัฒนาอย่างยั่งยืน (Sustainable Development) เพื่อให้สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO 14001:2015) และเพื่อกระตุ้นให้ผู้บริหาร พนักงาน และ ผู้มีส่วนได้เสีย มีส่วนร่วมในการดำเนินการจัดการด้านสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน

โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืนฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน>

ปัจจุบัน AMC อยู่ระหว่างดำเนินการขอรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ตามมาตรฐาน ISO 14001: 2015 ซึ่งคาดว่าจะได้รับการรับรองภายในปี 2568

AMC มีมาตรการรองรับและลดผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้น ดังนี้

1. มาตรการและแนวทางการจัดการพลังงาน

- ปิดสวิตช์ไฟ เครื่องใช้ไฟฟ้าและอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกครั้ง เมื่อเลิกใช้งาน
- ปรับเครื่องปรับอากาศที่อุณหภูมิ 25 องศา และปิดเครื่องปรับอากาศเร็วขึ้น 1 ชั่วโมง ก่อนออกจากห้อง
- เลือกใช้หลอดไฟ LED แทนหลอดไฟธรรมดา
- นำพลังงานหมุนเวียนมาใช้ โดยติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์

2. มาตรการจัดการของเสีย

- การคัดแยกขยะมูลฝอยตามหลัก 3 Rs ได้แก่ ลดการใช้ (Reduce) ใช้ซ้ำ (Reuse) การนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle)
- การจัดเก็บรวบรวมขยะมูลฝอย จัดให้มีภาชนะรองรับขยะและติดป้ายชี้บ่งขยะแต่ละประเภทในพื้นที่สำนักงานและโรงงาน
- นำส่งไปกำจัดอย่างเหมาะสม และจัดบันทึกข้อมูลน้ำหนักทุกครั้ง เช่น ขยะอันตราย จะจัดหาบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากราชการเข้ามาดำเนินการจัดเก็บและนำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป
- การพิมพ์เอกสาร ใช้กระดาษ Reuse และพิมพ์ขาวดำแทน



ในปี 2567 AMC ไม่มีมูลค่าความเสียหายหรือค่าปรับใด ๆ และไม่มีเหตุการณ์ละเมิดกฎหมาย หรือการสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

การจัดการพลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ

นโยบาย

AMC ตระหนักถึงความสำคัญในการจัดการพลังงาน สนับสนุนการอนุรักษ์พลังงาน ส่งเสริมการใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่า นโยบายนี้จึงถูกกำหนดขึ้นเพื่อเป็นแนวทางในการใช้พลังงานอย่างคุ้มค่าและสอดคล้องกับเป้าหมายการพัฒนาอย่างยั่งยืนในทุกมิติของการดำเนินงาน โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการจัดการพลังงานฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการจัดการพลังงาน>



เป้าหมาย

- ลดส่วนการใช้ไฟฟ้าที่มาจากพลังงานทดแทนคิดเป็น **15%**
- ลดอัตราการใช้พลังงานไฟฟ้าต่อหน่วยการผลิต **3%** จากปีฐาน (2566)

แผนการดำเนินงาน

- นำเทคโนโลยีที่ทันสมัยและกระบวนการที่มีประสิทธิภาพมาใช้เพื่อลดการใช้พลังงานในทุกขั้นตอนของการดำเนินงาน เช่น การใช้ระบบอัตโนมัติในกระบวนการผลิต การติดตั้งอุปกรณ์ที่ช่วยลดการสูญเสียพลังงาน
- นำพลังงานหมุนเวียน เช่น พลังงานแสงอาทิตย์ มาใช้ในกระบวนการผลิตและสำนักงาน เพื่อลดการพึ่งพาพลังงานจากฟอสซิล และช่วยลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก
- ติดตั้งระบบจัดการพลังงานอัจฉริยะ (Smart Energy Management System) การใช้ไฟ LED และอุปกรณ์ที่มีประสิทธิภาพสูง เช่น เครื่องปรับอากาศและมอเตอร์ประหยัดพลังงาน
- การสร้างวัฒนธรรมการอนุรักษ์พลังงานผ่านการอบรมพนักงาน การรณรงค์เรื่องการใช้พลังงานอย่างคุ้มค่า
- ดำเนินการตรวจสอบการใช้พลังงานในทุกกิจกรรมเป็นประจำ เพื่อวิเคราะห์หาช่องทางในการปรับปรุงและลดต้นทุนพลังงาน
- การเปลี่ยนยานพาหนะจากน้ำมันเชื้อเพลิง เป็นระบบไฟฟ้า

การดำเนินงาน

AMC มีการแต่งตั้งคณะทำงานเพื่อกำหนดที่บริหารจัดการพลังงานให้มีประสิทธิภาพอย่างยั่งยืน โดยมุ่งเน้นการใช้พลังงานทดแทนในกิจกรรมต่างๆ ดังนี้



โครงการ Solar Rooftop

ติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์

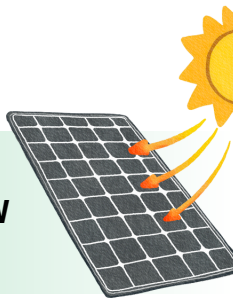


โครงการติดตั้ง Solar Rooftop Phase 1 ขนาดกำลังผลิต 883.28 kW ณ สำนักงานใหญ่ หนามแดง-บางพลี

AMC ติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ (Solar Rooftop) เฟสที่ 1 ขนาดกำลังการผลิต 883.28 กิโลวัตต์ (kW) ที่สำนักงานใหญ่ บางพลี-สมุทรปราการ โดยโครงการดังกล่าวเริ่มใช้งานเดือนสิงหาคม 2566

ในปี 2567 โครงการดังกล่าวสามารถผลิตพลังงานไฟฟ้าได้ทั้งสิ้น 914,111.40 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อปี ซึ่งคิดเป็นมูลค่าการประหยัดค่าไฟฟ้าประมาณ 4,570,557 บาทต่อปี และยังช่วยลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกได้ประมาณ 633.75 ตันต่อปี สะท้อนถึงความสำเร็จของโครงการในการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและค่าใช้จ่ายด้านพลังงาน

โครงการปรับปรุงประสิทธิภาพ Solar Rooftop ขนาด 997.92 kW ณ สาขาน้ำมันคม ชลบุรี



AMC ได้ติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ (Solar Rooftop) ขนาดกำลังการผลิต 997.92 กิโลวัตต์ (kW) ที่สาขาน้ำมันคม จังหวัดชลบุรี โดยโครงการดังกล่าวเริ่มใช้งานพฤศจิกายน 2563

ในปี 2567 AMC จัดทำโครงการปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบ Solar Rooftop โดยการย้ายตำแหน่ง Zero Export Meter โดยโครงการดังกล่าวเริ่มใช้งานเดือนพฤศจิกายน 2566 เพื่อให้สามารถใช้พลังงานทดแทนได้ครอบคลุมทั้งโรงงานน้ำมันคม ส่งผลให้สามารถเพิ่มปริมาณการผลิตพลังงานทดแทนจากแสงอาทิตย์ได้เฉลี่ยประมาณ 13,796.86 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อเดือน และ ประหยัดค่าไฟฟ้าได้เพิ่มขึ้นเฉลี่ยประมาณ 68,984.32 บาทต่อเดือน

จากโครงการดังกล่าว ส่งผลให้โครงการติดตั้งระบบผลิตไฟฟ้าจากพลังงานแสงอาทิตย์ สามารถผลิตพลังงานไฟฟ้ารวมทั้งสิ้น 1,165,335.08 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อปี ซึ่งคิดเป็นมูลค่าการประหยัดค่าไฟฟ้าประมาณ 5,826,675.41 บาทต่อปี และ ยังช่วยลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกได้ประมาณ 807.93 ตันต่อปี

โครงการ Smart Move เปลี่ยนการเดินทางด้วยรถยนต์ไฟฟ้า



AMC เล็งเห็นถึงประโยชน์ของการประหยัดพลังงาน การส่งเสริมการใช้พลังงานสะอาด และการสนับสนุนเป้าหมายการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมของบริษัท พร้อมทั้งส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วม ด้วยการสร้างความตระหนักรู้ให้แก่พนักงาน

AMC ลงทุนกับรถยนต์ไฟฟ้า (EV) ให้เป็นทางเลือกการเดินทางที่สะอาดและยั่งยืนสำหรับพนักงาน อีกทั้งยังตั้งเป้าหมายในการเพิ่มสัดส่วนการใช้รถยนต์ไฟฟ้าภายในบริษัท เพื่อลดการพึ่งพาเชื้อเพลิงฟอสซิลและลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของความมุ่งมั่นในการลดมลพิษทางอากาศและสร้างผลกระทบเชิงบวกต่อสิ่งแวดล้อม

แนวทางการดำเนินโครงการนี้ประกอบด้วยการจัดซื้อรถยนต์ไฟฟ้าเพื่อใช้ในการเดินทางติดต่อหน่วยงานภายนอกและดำเนินธุรกิจต่างๆ แทนการใช้รถยนต์ที่ใช้น้ำมัน รวมถึงการติดตั้งสถานีชาร์จไฟฟ้าภายในพื้นที่บริษัท เพื่ออำนวยความสะดวกแก่พนักงานและสนับสนุนการใช้งานรถยนต์ไฟฟ้าอย่างมีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ยังมีแผนขายรถยนต์น้ำมันที่มีอยู่เพื่อลดการใช้งานและปรับเปลี่ยนไปสู่การใช้พลังงานที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม พร้อมทั้งสื่อสารข้อมูลและแนวทางการใช้รถยนต์ไฟฟ้าให้พนักงานเข้าใจอย่างชัดเจน และส่งเสริมการวางแผนการเดินทางโดยใช้รถยนต์ไฟฟ้า เพื่อสนับสนุนการดำเนินธุรกิจที่ยั่งยืนและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

การวัดผลของโครงการนี้ดำเนินการโดยการเก็บรวบรวมข้อมูลปริมาณการใช้เชื้อเพลิงจากรถยนต์น้ำมันเพื่อประเมินประสิทธิภาพและผลลัพธ์ของโครงการอย่างชัดเจน



ปริมาณการใช้น้ำมัน

2567	35,716.15
2566	38,025.00

หน่วย : ลิตร



เปรียบเทียบการใช้ปริมาณการใช้ น้ำมัน

↓ 2,308.85 ลิตร

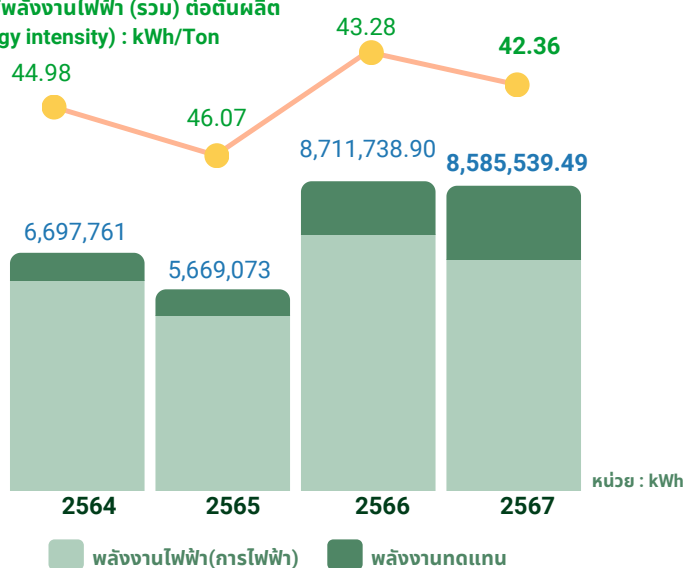
ในปี 2567 AMC มีปริมาณการใช้ใช้น้ำมันรวม 35,716.15 ลิตร ลดลงจากปี 2566 ซึ่งมีการใช้น้ำมัน 38,025 ลิตร โดย**ลดลงทั้งสิ้น 2,308.85 ลิตร คิดเป็น 6.07%** เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา แสดงให้เห็นถึงแนวโน้มการใช้น้ำมันที่ลดลงอย่างชัดเจน ถือเป็นความสำเร็จที่สำคัญจากการดำเนินโครงการนี้

ผลการดำเนินงาน

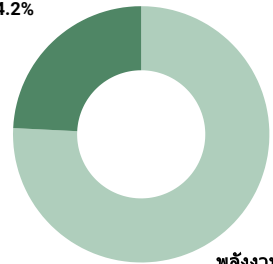
ปริมาณ	หน่วย	2564	2565	2566	2567
พลังงานไฟฟ้า(การไฟฟ้า)	kWh	5,930,791.00	4,943,846.00	7,222,143.00	6,506,093.00
พลังงานทดแทน	kWh	766,970.00	725,227.00	1,489,595.90	2,079,446.49
พลังงานเชื้อเพลิง	kWh	407,158.29	436,960.99	778,345.88	733,550.65
การใช้พลังงาน (รวม)	kWh	7,104,919.29	6,106,033.99	9,490,084.78	9,319,090.14

ปริมาณการใช้พลังงานไฟฟ้า (รวม)

การใช้พลังงานไฟฟ้า (รวม) ต่อตันผลิต
(energy intensity) : kWh/Ton



พลังงานทดแทน
24.2%



พลังงานไฟฟ้า
75.8%



24.22%

สัดส่วนการใช้ไฟฟ้าที่มาจาก
พลังงานทดแทนคิดเป็น

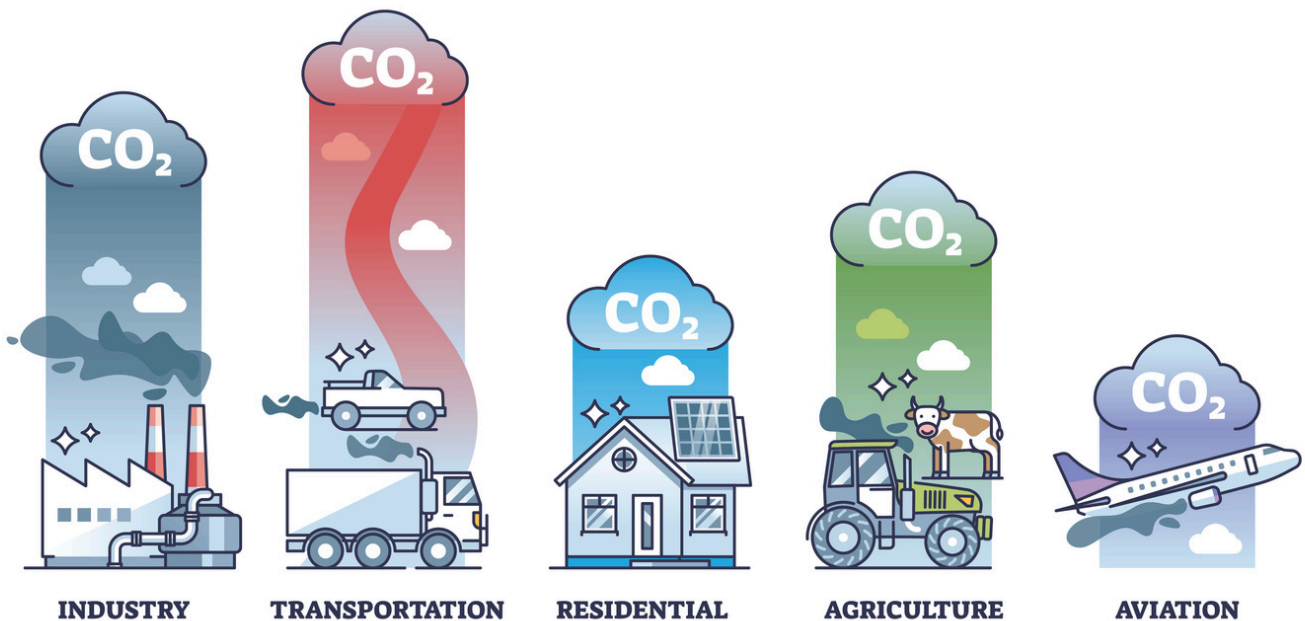
↓ 2.13%

อัตราการใช้พลังงานไฟฟ้าต่อ
ตันการผลิต (energy intensity)
ลดลงจากปีฐาน (2566)

ปี 2567

อัตราการใช้ไฟฟ้าจากพลังงานทดแทนคิดเป็น **24.22%** ซึ่งสูงกว่าเป้าหมายที่ตั้งไว้ 9.22% อย่างไรก็ตาม เป้าหมายการลดอัตราการใช้พลังงานไฟฟ้าต่อการผลิตยังไม่สามารถบรรลุได้ โดยมีอัตราการ**ลดลงอยู่ที่ 2.13%** เมื่อเทียบกับปีฐาน 2566 เนื่องจากการดำเนินงานโครงการก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักรในโครงการเหล็กแผ่นม้วนเคลือบสังกะสีที่สาขาพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ส่งผลให้มีการใช้พลังงานไฟฟ้านอกเหนือจากกระบวนการผลิตปกติเพิ่มขึ้น จึงทำให้ไม่สามารถบรรลุเป้าหมายการลดอัตราการใช้พลังงานไฟฟ้าต่อหน่วยการผลิตลง 3% เมื่อเทียบกับปีฐาน 2566

การจัดการก๊าซเรือนกระจก



นโยบาย

AMC ตระหนักถึงความสำคัญของการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ และการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม เพื่อบูมสู่การดำเนินธุรกิจอย่างยั่งยืนผ่านการบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจกอย่างมีประสิทธิภาพ รวมถึงลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกจากกระบวนการผลิตและการดำเนินงานขององค์กร โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการจัดการก๊าซเรือนกระจกฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการจัดการก๊าซเรือนกระจก>



เป้าหมาย

ลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกต่อปริมาณผลผลิต (Carbon Intensity Scope1-2) ลง **5%** เทียบจากปีฐาน (2564) ภายในปี 2568

การดำเนินงาน

AMC ดำเนินการจัดทำบัญชีก๊าซเรือนกระจก และได้รับการรับรองจาก บริษัท อีซีอี จำกัด ซึ่งเป็นหน่วยงานที่ได้รับการรับรองจากองค์การบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจก (อบก.) ต่อเนื่องเป็นระยะเวลา 4 ปี ตั้งแต่ปี 2564-2567

ทั้งนี้ ยังได้ดำเนินการเปลี่ยนยานพาหนะจากน้ำมันเชื้อเพลิง เป็นระบบไฟฟ้า ภายใต้โครงการ Smart Move เปลี่ยนการเดินทางด้วยรถยนต์ไฟฟ้า และดำเนินโครงการปรับปรุงประสิทธิภาพ Solar Rooftop ขนาด 997.92 kW ที่โรงงานสาขาพนัสนิคม ชลบุรี

แผนการดำเนินงาน

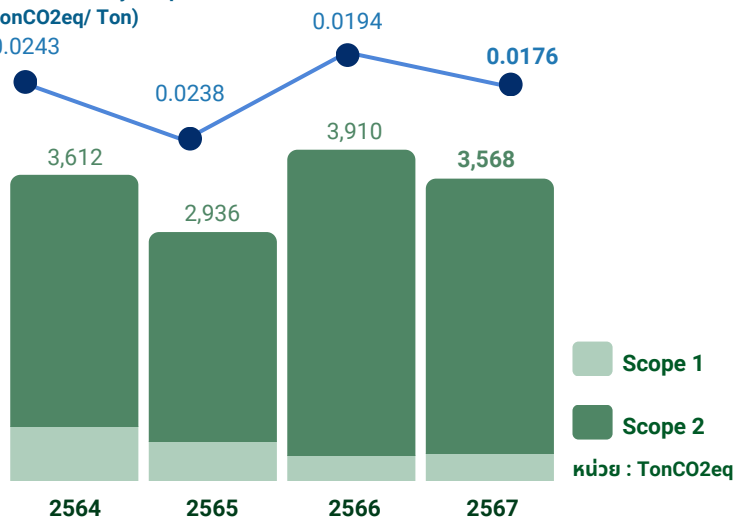
1. การปรับปรุงการจัดทำบัญชีก๊าซเรือนกระจกขององค์กร เพื่อให้ดำเนินงานเป็นไปตามข้อกำหนดขององค์การบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจก (อบก.) ครอบคลุมการเก็บและรายงานข้อมูล รวมถึงการทวนสอบโดยหน่วยงานภายนอกที่ได้รับการรับรอง
2. ปี 2566-2567 มีแผนดำเนินการเปลี่ยนยานพาหนะจากน้ำมันเชื้อเพลิง เป็นระบบไฟฟ้า และเพิ่มสัดส่วนการใช้พลังงานทดแทน (Solar cell) ในกระบวนการผลิต

ผลการดำเนินงาน

ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก (CFO)	หน่วย	2564	2565	2566	2567
Scope 1	TonCO2eq	634.00	464.00	299.00	315.00
Scope 2	TonCO2eq	2,979.00	2,472.00	3,611.00	3,253.00
Scope 3	TonCO2eq	334,884.00	279,579.00	N/A	485,392.00

ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก Scope 1+2

Carbon intensity Scope 1+2
(TonCO2eq/ Ton)
0.0243



3,568

ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า
(TonCO2eq)

↓ 27.44%

Carbon intensity
Scope 1+2 ลดลง

ปี 2567

AMC มีปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกในขอบเขตที่ 1-2 อยู่ที่ **3,568.00 ตันคาร์บอนไดออกไซด์เทียบเท่า (TonCO2eq)** ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกต่อตันการผลิต เท่ากับ 0.0176 TonCO2eq/Ton โดยเมื่อเปรียบเทียบกับปีฐาน 2564 พบว่าปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกต่อตันการผลิต (Carbon Intensity) **ลดลงคิดเป็นร้อยละ 27.44** ซึ่งเป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนดไว้

การจัดการขยะและของเสีย

นโยบาย

AMC มีการบริหารจัดการลดปริมาณของเสียจากกระบวนการผลิต และเพิ่มประสิทธิภาพการใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด พร้อมทั้งพัฒนาการจัดการกากอุตสาหกรรมเพื่อลดปริมาณของเสียที่มี นอกจากนี้ยังตระหนักถึงความสำคัญของการจัดการขยะ และของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต เพื่อป้องกันผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นต่อ สิ่งแวดล้อม พนักงาน ชุมชนโดยรอบ และผู้มีส่วนได้เสีย โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการจัดการขยะและของเสียฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายการจัดการขยะและของเสีย>



เป้าหมาย

ผลการดำเนินงานปี 2567

ปริมาณกากอุตสาหกรรมต่อผลผลิตลดลง **3%** ต่อปี

↓ 10.59%

ปริมาณเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตสามารถนำไปรีไซเคิลได้ไม่น้อยกว่า **99%**

100%

พนักงานมีความรู้และความเข้าใจในการคัดแยกขยะ **100%**

พนักงานได้รับการถ่ายทอดความรู้และได้รับการสื่อสารวิธีการคัดแยกขยะอย่างถูกต้องแล้ว **100%**

แผนการดำเนินงาน

1. มอบหมายให้คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน รับผิดชอบในการตรวจสอบและติดตามกระบวนการคัดแยก ทั้ง และการจัดเก็บ
2. จัดทำจุดคัดแยกขยะตามประเภทในพื้นที่ต่าง ๆ (กำหนด Layout) และจัดหาอุปกรณ์ (ถังขยะ) ให้เพียงพอ พร้อมทั้งติดป้ายชี้บ่งให้ชัดเจนในแต่ละจุด
3. จัดทำคู่มือ Presentation และโปสเตอร์ เพื่อใช้สื่อสารกับพนักงานทุกระดับ
4. จัดกิจกรรมเพื่อสร้างความตระหนักให้กับพนักงานอย่างต่อเนื่อง และส่งเสริมการรีไซเคิลโดยการนำของเสียที่คัดแยกแล้วกลับเข้าสู่กระบวนการผลิตหรือจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อของเก่า
5. สรุปผลการดำเนินงานและรายงานผลการดำเนินงาน พร้อมทั้งนำผลที่ได้มาแจ้งและประชาสัมพันธ์แก่พนักงานในทุกระดับ
6. จัดการของเสียอันตรายและของเสียที่ไม่สามารถรีไซเคิลได้ โดยผู้รับกำจัดที่ได้รับอนุญาตอย่างถูกต้องตามกฎหมาย

AMC มีการดำเนินงานในการจัดการขยะและของเสีย ภายใต้กิจกรรมต่างๆ ดังนี้

1. โครงการลดปริมาณกากอุตสาหกรรมในกระบวนการผลิต

AMC พัฒนาแนวทางในการปรับเปลี่ยนวิธีการทำงานในสายการผลิต เพื่อลดการใช้วัสดุสิ้นเปลือง และขยะปนเปื้อนสูงในกระบวนการต่างๆ เช่น การตัดซอย (สลิต) การรีดขึ้นรูปท่อและตัวซี รวมถึงงานรีเวิร์คเพื่อแก้ไขผิวชิ้นงานสำเร็จรูป ซึ่งมีวัสดุสิ้นเปลืองหลายประเภท เช่น ฝาแผ่นอัดแน่น ใยผ้า ฟองน้ำ และวัสดุอื่น ๆ ที่ใช้แล้วทิ้ง โดยการปรับปรุงวิธีการทำงาน การปรับปรุงมาตรฐานงาน และการควบคุมปริมาณการใช้วัสดุให้มีการใช้อย่างจำกัด เพื่อไม่ให้ส่งผลกระทบต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์และความปลอดภัยในการทำงาน โดยในการดำเนินงานของปี 2567 มีรายละเอียดดังนี้

- ปัจจุบันมีการกำหนดมาตรการควบคุมการเบิกจ่ายวัสดุสิ้นเปลือง โดยการนำชามาค้นก่อนที่จะจ่ายงานใหม่
- มีการแยกประเภทกากอุตสาหกรรม เช่น ฝารูดน้ำที่ใช้แล้ว น้ำยาหล่อเย็นที่เสื่อมสภาพ และเศษผ้าจากการเช็ดทำความสะอาด



ปี 2567

AMC ริเริ่มโครงการลดการใช้ฝารูดน้ำ ในช่วงเดือนพฤศจิกายน 2567 ซึ่งจะลดปริมาณความยาวของฝารูดน้ำที่ใช้จากเดิม 20 ซม.เหลือ 10 ซม.

หลังจากเริ่มดำเนินโครงการ จะมีการเก็บข้อมูลการเบิกใช้งานในปี 2568 โดยตั้งเป้าหมายเพื่อนำมาเปรียบเทียบกับปริมาณการเบิกใช้ฝารูดน้ำในปี 2567 รวมถึงประเมินผลความสำเร็จของโครงการและปรับปรุงกระบวนการใช้งานให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

2. โครงการจัดการเศษเหล็ก

AMC ได้จัดสรรพื้นที่ในโรงงานและโกดังเพื่อทำการจัดเก็บเศษเหล็กแยกตามประเภทที่เกิดขึ้นตลอดกระบวนการผลิตอย่างชัดเจน พร้อมทั้งให้ความรู้แก่พนักงานเพื่อเสริมสร้างความเข้าใจและความตระหนักในการแยกเศษเหล็กแต่ละประเภทอย่างถูกต้อง เพื่อให้ง่ายต่อการนำไปรีไซเคิล นอกจากนี้ยังได้สนับสนุนเครื่องมือ อุปกรณ์ ที่เหมาะสม และ เพียงพอในการรองรับเศษเหล็กชนิดต่าง ๆ เพื่อให้มั่นใจว่าเศษเหล็กจากทุกกระบวนการผลิตจะได้รับการจัดเก็บและคัดแยกอย่างครบถ้วน

1. กำหนดมาตรการการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการคัดแยกเศษเหล็กจากกระบวนการผลิต พร้อมทั้งสื่อสารให้พนักงานรับทราบและเน้นย้ำให้ปฏิบัติตาม โดยกำหนดผู้รับผิดชอบในการตรวจติดตามการแยกเศษเหล็กให้ถูกประเภท
2. กำหนดพื้นที่จัดเก็บและถังใส่เศษเหล็กแต่ละประเภทให้เพียงพอ พร้อมทั้งติดป้ายบ่งชี้ให้ชัดเจน



2,710.31

สามารถแยกเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตได้ทั้งหมด (ตัน)

100%

สามารถคัดแยกเศษเหล็กไปขายได้

ปี 2567

AMC กำหนดเป้าหมายในการปรับปรุงการจัดการการผลิตโดยมุ่งเน้นการแยกเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุดและสามารถนำเศษเหล็กไปรีไซเคิลได้ไม่ต่ำกว่า 99% เมื่อเทียบกับเศษเหล็กที่เกิดจากกระบวนการผลิต สำหรับผลการดำเนินงานในปี 2567 สามารถบรรลุเป้าหมายได้ โดยสามารถแยกเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตได้ทั้งหมด **2,710.31 ตัน** และสามารถ **คัดแยกเศษเหล็กไปขายได้ถึง 100%** ตามเป้าหมาย ซึ่งถือเป็นถึงความสำเร็จจากการจัดการทรัพยากร และการนำวัสดุกลับมาใช้ใหม่อย่างมีประสิทธิภาพ

3. โครงการ How to กิ่ง ?

AMC ส่งเสริมการอยู่ร่วมกันในสังคมอย่างรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อมที่ยั่งยืน จึงสร้างความตระหนักด้านสิ่งแวดล้อมให้กับพนักงานอย่างต่อเนื่อง โดยส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วมในการคัดแยกขยะแต่ละประเภทออกจากกันอย่างชัดเจน ดังนี้

1. กำหนดมาตรการการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการคัดแยกขยะ และเน้นย้ำให้ปฏิบัติตาม โดยกำหนดผู้รับผิดชอบในการตรวจติดตามให้พนักงานแยกขยะให้ถูกประเภท
2. กำหนดจุดทิ้งและถังขยะแต่ละประเภทให้เพียงพอ พร้อมทั้งติดป้ายบ่งชี้ให้ชัดเจน
3. สื่อสารวิธีการคัดแยกขยะอย่างถูกต้อง ให้กับพนักงานทุกระดับ 100%



AMC กำหนดเป้าหมายในการพัฒนาความรู้และความเข้าใจเกี่ยวกับการคัดแยกขยะให้ครบถ้วน 100% โดยมุ่งเน้นการส่งเสริมให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจในกระบวนการคัดแยกขยะอย่างถูกต้อง

ปี 2567

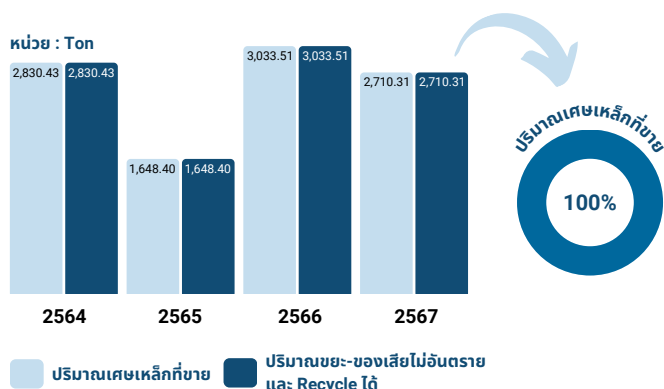
หลังจากการสื่อสารและให้ความรู้เกี่ยวกับการคัดแยกขยะแก่พนักงานทั้งชาวไทยและชาวต่างชาติครบ 100% พบว่า ยังมีการทิ้งขยะที่ไม่ถูกต้องในบางส่วน อย่างไรก็ตาม เพื่อให้บรรลุเป้าหมายการคัดแยกขยะอย่างสมบูรณ์ จึงต้องปรับปรุงกระบวนการ และ เพิ่มการฝึกอบรมให้กับพนักงาน โดยแนวทางการดำเนินการในอนาคต จะเน้นการสื่อสารที่ชัดเจน การจัดกิจกรรมสร้างความตระหนักและการติดตามผลอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้พนักงานทุกคนมีความเข้าใจที่ถูกต้อง และสามารถคัดแยกขยะได้อย่างมีประสิทธิภาพ



ผลการดำเนินงาน

หัวข้อ	หน่วย	2564	2565	2566	2567
ปริมาณขยะ-ของเสียไม่อันตราย และ Recycle ไม่ได้	Ton	84.78	64.61	121.44	110.48
ปริมาณขยะและของเสียอันตราย	Ton	N/A	N/A	1.58	1.44
ปริมาณขยะ-ของเสียไม่อันตราย และ Recycle ได้	Ton	2,830.43	1,648.40	3,033.51	2,710.31
ปริมาณขยะของเสีย (รวม)	Ton	2,915.21	1,713.01	3,156.53	2,822.23
ปริมาณการนำขยะมาใช้ใหม่ (ปริมาณเศษเหล็กที่ขาย)	Ton	2,830.43	1,648.40	3,033.51	2,710.31

ปริมาณขยะ-ของเสียไม่อันตราย และ Recycle ได้ เปรียบเทียบกับปริมาณเศษเหล็กที่ขาย



ปี 2567

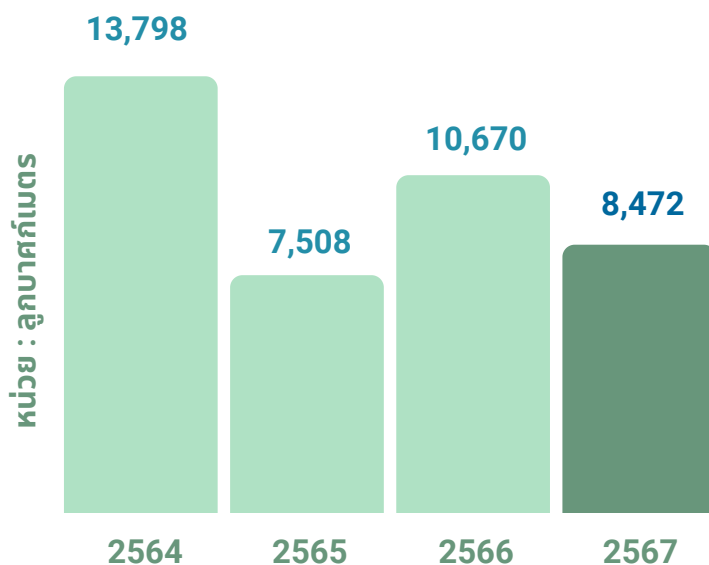
ในปี 2567 AMC สามารถลดปริมาณกากอุตสาหกรรมต่อผลผลิตลง **10.59%** ต่อปี เทียบกับปี 2566 พร้อมทั้งนำเศษเหล็กจากกระบวนการผลิตไปรีไซเคิลได้ **100%** ตามแนวทางการจัดการของเสียอย่างยั่งยืน นอกจากนี้ พนักงานทุกคนได้รับการถ่ายทอดความรู้และการสื่อสารเกี่ยวกับวิธีการคัดแยกขยะอย่างถูกต้องครบ **100%** ซึ่งเป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนดไว้

การจัดการน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ

น้ำที่ AMC นำมาใช้แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ สำนักงาน และ โรงงาน คิดเป็นสัดส่วน สำนักงาน 21% และโรงงาน 79% ทั้งนี้ น้ำที่ใช้ในสำนักงานนั้น เป็นน้ำที่ใช้สำหรับอุปโภคและบริโภคทั่วไป ซึ่งมีการระบายน้ำทิ้งตามกฎหมาย โดยส่งไปบำบัดยังระบบบำบัดน้ำเสีย รวมที่หน่วยงานของรัฐจัดขึ้น ส่วนน้ำใช้ในโรงงานถูกใช้ผสมกับน้ำยาหล่อเย็นในกระบวนการการรีดท่อ และมีการนำกลับมาใช้ซ้ำโดยไม่มีการระบายออก (Zero Discharge)



ปริมาณน้ำที่นำกลับมาใช้ใหม่



10,664

ปริมาณการใช้น้ำรวมอยู่ที่
(ลูกบาศก์เมตร)

0.05

Water Intensity
(ลูกบาศก์เมตรต่อตันการผลิต)

ปี 2567

ในปี 2567 AMC มีปริมาณการใช้น้ำรวมอยู่ที่ **10,664 ลูกบาศก์เมตร** โดยปริมาณการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิต (Water Intensity) อยู่ที่ **0.05 ลูกบาศก์เมตรต่อตันการผลิต**

การประเมินผลกระทบด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม (SIA/EIA)

ตามพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ กำหนดให้โครงการที่อาจมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โดยระบุรายละเอียดต่างๆ เช่น สภาพสิ่งแวดล้อมปัจจุบัน การประเมินผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น และมาตรการป้องกันแก้ไขผลกระทบ ซึ่งที่ผ่านมาโรงงานผลิตเหล็กรูปพรรณที่สาขานามแดงและสาขานสนนิคมไม่เข้าข่ายต้องทำรายงาน EIA เนื่องจากบริษัทไม่ถูกกำหนดให้อยู่ในรายการหรือรายชื่อกิจการที่ต้องทำ

อย่างไรก็ตาม ในปี 2567 AMC ได้เริ่มดำเนินการก่อสร้างโครงการผลิตเหล็กแผ่นม้วนเคลือบสังกะสี อำเภอสนนิคม ซึ่งเป็นโครงการที่อยู่ภายใต้ข้อกำหนดของกฎหมายให้ต้องจัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) พร้อมทั้งดำเนินการมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ตลอดจนมีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง โดยโครงการดังกล่าวได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.)

AMC ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศและระดับเสียง 7 วันต่อเนื่อง จำนวน 2 ครั้งต่อปี โดยบริษัท ตรวจวัดในช่วงเดือนมกราคมและกรกฎาคม 2567 มีผลการตรวจวัด ดังนี้

ประเด็นการตรวจวัด	ผลการตรวจวัด	เกณฑ์มาตรฐาน	ผลการเปรียบเทียบ
1. การตรวจวัดคุณภาพอากาศ	TSP : 0.012-0.048 mg/m ³	TSP ≤ 0.33 mg/m ³	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	PM10 : 0.006-0.038 mg/m ³	PM10 ≤ 0.12 mg/m ³	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
2. การตรวจวัดระดับเสียงทั่วไปและเสียงรบกวน	Leq : 55.8 - 61.2 dB(A)	Leq ≤ 70 dB(A)	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	Lmax : 80.3 - 90.6 dB(A)	Lmax ≤ 115 dB(A)	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
	ระดับเสียงรบกวนสูงสุด : 7.2 dB(A)	≤ 10 dB(A)	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
3. การตรวจวัดคุณภาพน้ำผิวดิน	pH : 7.2 - 7.4	pH 5 - 9	อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

หมายเหตุ : จากตารางเป็นข้อมูลการตรวจวัดของโครงการผลิตเหล็กแผ่นม้วนเคลือบสังกะสี อำเภอสนนิคม จังหวัดชลบุรี

TSP : ค่าฝุ่นละอองรวมในบรรยากาศ ; PM10 ค่าฝุ่นละอองขนาดเล็ก ; Leq : ระดับเสียงเฉลี่ย 24 ชั่วโมง ; Lmax : ระดับเสียงสูงสุดเฉลี่ย

ข้อมูลดังกล่าว AMC ได้ดำเนินการรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม รวมถึงการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้แก่สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดชลบุรี และกรมโรงงานอุตสาหกรรม และผู้นำชุมชน เพื่อความโปร่งใสในการดำเนินงานและรับผิดชอบต่อชุมชนและสิ่งแวดล้อม

ปริมาณมลพิษทางอากาศจากการดำเนินธุรกิจ

AMC ได้ดำเนินการตรวจวัดความเข้มข้นของฝุ่นละอองและสารเคมีในพื้นที่ภายในโรงงาน เพื่อประเมินคุณภาพอากาศและผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นกับพนักงานและชุมชนโดยรอบ ทั้งในโรงงานนามแดง-บางพลี และโรงงานสนนิคม-ชลบุรี ซึ่งผลการตรวจวัดที่ได้แสดงให้เห็นว่า ค่าความเข้มข้นของฝุ่นละอองและสารเคมีในทั้งสองโรงงานอยู่ในระดับที่ปลอดภัย และไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ โดยมีผลการตรวจวัดดังนี้

พื้นที่	ผลการทดสอบ	มาตรฐาน
โรงงานนามแดง-บางพลี	1.21-1.38 mg/m ³	10 mg/m ³
โรงงานสนนิคม-ชลบุรี	1.15-1.71 mg/m ³	10 mg/m ³

มิติสังคม



การบริหารจัดการที่มีความรับผิดชอบต่อสังคมไม่เพียงแต่สร้างคุณค่าให้กับธุรกิจเท่านั้น แต่ยังสร้างผลกระทบเชิงบวกต่อผู้บริโภคร พนักงาน และชุมชน ซึ่งเป็นการส่งเสริมความยั่งยืนของการดำเนินธุรกิจ โดยการรักษาความสมดุลระหว่างการสร้างกำไรและการพัฒนาสังคมอย่างต่อเนื่อง

AMC จึงให้ความสำคัญกับมิติสังคมในทุกด้าน โดยเฉพาะอย่างยิ่งในเรื่อง **ความรับผิดชอบต่อลูกค้า การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างเป็นธรรม และการสนับสนุนชุมชนท้องถิ่น** ซึ่งเป็นรากฐานสำคัญในการสร้างความสัมพันธ์ที่ยั่งยืน และสะท้อนถึงความมุ่งมั่นในการดำเนินธุรกิจที่มีความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมอย่างแท้จริง

ความรับผิดชอบต่อลูกค้าและผู้บริโภค

AMC มุ่งมั่นและให้ความสำคัญในเรื่องการรักษาความปลอดภัยของข้อมูลส่วนบุคคลของลูกค้า และผู้มีส่วนได้เสีย เพื่อสร้างความเชื่อมั่นและความไว้วางใจในกระบวนการเก็บรวบรวม ใช้ และเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคล บริษัทได้จัดทำนโยบายและแนวปฏิบัติการรักษาข้อมูลส่วนบุคคลของลูกค้าและผู้มีส่วนได้เสียขึ้น เพื่อให้เป็นไปตามพระราชบัญญัติคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล พ.ศ. 2562 และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง โดยท่านสามารถอ่านนโยบายและแนวปฏิบัติการรักษาข้อมูลส่วนบุคคลของลูกค้า และ ผู้มีส่วนได้เสียฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายและแนวปฏิบัติการรักษาข้อมูลส่วนบุคคลของลูกค้าและผู้มีส่วนได้เสีย>



เป้าหมาย

- ลูกค้ามีความพึงพอใจไม่ต่ำกว่า **80%**
- ไม่มีจำนวนกรณีข้อมูลลูกค้ารั่วไหล



แผนการดำเนินงาน

การสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้าเป็นปัจจัยสำคัญในการเติบโตของธุรกิจ โดยการให้บริการที่มีคุณภาพและตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อเสริมสร้างความไว้วางใจจากลูกค้า

โครงการผู้ช่วยอัจฉริยะการขายครบวงจร จึงเป็นหนึ่งในแนวทางที่บริษัทได้พัฒนาเพื่อยกระดับการบริการลูกค้าให้มีประสิทธิภาพสูงสุด โดยมุ่งเน้นการใช้เทคโนโลยีและนวัตกรรมที่ทันสมัยในการช่วยให้กระบวนการขายเป็นไปอย่างรวดเร็วและตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างแม่นยำ และมีประสิทธิภาพ

ในการดำเนินโครงการผู้ช่วยอัจฉริยะการขายครบวงจร AMC จัดตั้งคณะทำงานเพื่อดูแลโครงการนี้โดยเฉพาะ และจะมีการประชุมเพื่อกำหนดขั้นตอนการทำงานระหว่าง AMC กับบริษัทที่รับทำโปรแกรมสำหรับโครงการดังกล่าว รวมถึงการประชุมเพื่อกำหนดหน้าที่และความรับผิดชอบในการดำเนินงานของทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้อง และมีการประชุมติดตามความคืบหน้าของโครงการทุกสัปดาห์ตามแผนที่กำหนดไว้ โดยบริษัทจัดให้มีการสำรวจและประเมินความพึงพอใจของลูกค้าปีละ 2 ครั้ง เพื่อรวบรวมข้อมูลและสรุปผลคะแนนความพึงพอใจ จากนั้นมีการกำหนดแนวทางในการปรับปรุงและพัฒนาโครงการให้ดียิ่งขึ้นตามข้อเสนอแนะที่ได้รับ ยกกระดับความพึงพอใจของลูกค้าตามความคาดหวัง และเพิ่มความผูกพันของลูกค้าต่อบริษัท

การดำเนินงาน

AMC เป็นผู้ผลิตเหล็กรูปพรรณตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) จึงให้ความสำคัญกับคุณภาพของสินค้าที่ต้องเป็นไปตามที่มาตรฐานกำหนด AMC ได้รับการรับรองมาตรฐานระบบการจัดการคุณภาพ (ISO 9001 : 2015) ตามที่ระบุในนโยบายคุณภาพของบริษัท (สามารถอ่านนโยบายคุณภาพฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายคุณภาพ>) โดยมุ่งเน้นผลิตสินค้าที่มีคุณภาพและส่งมอบตรงเวลา เพื่อสนองความพึงพอใจของลูกค้า ด้วยการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง ตั้งแต่การให้ข้อมูลกับลูกค้าอย่างรับผิดชอบ ไม่ว่าจะเป็นการให้ข้อมูลผ่านกิจกรรมทางการตลาด จลากรสินค้า เอกสารประกอบการขาย รวมทั้งการโฆษณา และการส่งเสริมการตลาด จะต้องเป็นข้อมูลที่ถูกต้องและชัดเจน รวมถึงเงื่อนไข หรือข้อจำกัดที่อาจเกิดขึ้นจากการขนย้าย/ใช้งาน ด้วยการศึกษา ประเมิน และปรับปรุงผลกระทบของสินค้าและบริการที่อาจเกิดขึ้นกับลูกค้าอย่างต่อเนื่อง ครอบคลุมประเด็นสำคัญต่างๆ รวมถึงการริเริ่มจัดทำ โครงการผู้ช่วยอัจฉริยะการขายครบวงจร เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพการขายและการตลาด เช่น เช็คสต็อกสินค้า นำเสนอสินค้า ออกใบเสนอราคา / ใบแจ้งหนี้ / ใบเสร็จใบกำกับภาษี ติดตามสถานะการจัดส่ง บริษัทดำเนินกิจกรรมทางการตลาด และ การทำโฆษณาสินค้าที่ชัดเจนรอบด้าน รวมถึงการให้ข้อมูลอย่างเพียงพอต่อการตัดสินใจของลูกค้า เพื่อป้องกันลูกค้าได้รับผลกระทบในด้านสินค้าและบริการอันเกิดจากการได้รับข้อมูลข่าวสารที่ไม่ชัดเจน

นอกจากนี้ ยังมีแนวทางในการรับประกันสินค้าหลังการส่งมอบ (หากลูกค้าพบข้อบกพร่องของสินค้า หรือกรณีสินค้าไม่ตรงกับความต้องการ ลูกค้าสามารถแจ้งปัญหาผ่านเจ้าหน้าที่ฝ่ายขายของบริษัทได้โดยตรงหรือผ่านช่องทางที่บริษัทกำหนดไว้ บริษัทจะดำเนินการตรวจสอบและเคลมสินค้าอย่างเหมาะสม พร้อมทั้งแก้ไขและป้องกันปัญหาเพื่อไม่ให้เกิดซ้ำอีกในอนาคต ทั้งนี้ ยังมุ่งมั่นในการพัฒนาคุณภาพสินค้าและบริการเพื่อสร้างความไว้วางใจให้แก่ลูกค้าอย่างต่อเนื่อง

ในปี 2567 AMC ไม่มีกรณีหรือเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับการเรียกคืนผลิตภัณฑ์ อย่างไรก็ตาม บริษัทได้เตรียมมาตรการแก้ไขและเยียวยา ไว้สำหรับสถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นในอนาคต หากมีกรณีเรียกคืนผลิตภัณฑ์ บริษัทจะดำเนินการแจ้งข้อมูลลูกค้าอย่างรวดเร็วเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ต้องเรียกคืน พร้อมให้คำแนะนำในการคืนหรือเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ รวมถึงตรวจสอบสาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้น และปรับปรุงกระบวนการผลิตหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เพื่อให้มั่นใจว่าลูกค้าจะได้รับการดูแลอย่างเหมาะสมและป้องกันผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น

ช่องทางที่บริษัทรับข้อร้องเรียนจากลูกค้า/ผู้บริโภค

ช่องทางการติดต่อลูกค้า และผู้มีส่วนได้เสียสามารถติดต่อบริษัทเพื่อสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม หรือแจ้งข้อร้องเรียนเกี่ยวกับการใช้ข้อมูลส่วนบุคคลได้ที่



เว็บไซต์บริษัท

<http://www.asiametal.co.th>



แจ้งผ่านช่องทาง อีเมล ได้ที่

1. คณะกรรมการตรวจสอบ ia@asiametal.co.th
2. เลขานุการบริษัท secretary@asiametal.co.th

แจ้งทางไปรษณีย์ จดหมายปิดผนึก ได้ที่

ประธานกรรมการตรวจสอบ หรือ ประธานกรรมการบริษัท หรือ เลขานุการบริษัท



บริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน) สำนักงานใหญ่
55, 55/1 หมู่ 2 ซอยวัดหนามแดง ถนนศรีนครินทร์ ตำบลบางแก้ว
อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540

มาตรการและแนวทางแก้ไข

1. การแจ้งเหตุข้อมูลรั่วไหล

- เมื่อเกิดเหตุข้อมูลส่วนบุคคลรั่วไหลหรือมีการละเมิดสิทธิผู้บริโภคในข้อมูลส่วนบุคคล พนักงานหรือผู้ที่พบเหตุจะต้องแจ้งให้เจ้าหน้าที่คุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลทราบโดยทันที
- เจ้าหน้าที่คุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลจะตรวจสอบและประเมินสาเหตุ จุดต้นเหตุ และ ผลกระทบที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งออกมาตรการแก้ไขและป้องกัน

2. การแจ้งเจ้าของข้อมูลส่วนบุคคลและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

- หากพบว่าการรั่วไหลของข้อมูลส่วนบุคคลอาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อสิทธิและเสรีภาพของเจ้าของข้อมูล บริษัทจะดำเนินการแจ้งเหตุไปยังเจ้าของข้อมูลส่วนบุคคล โดยชี้แจงลักษณะของข้อมูลที่รั่วไหล ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น และแนวทางเยียวยา

3. การแก้ไขและป้องกันเหตุในอนาคต

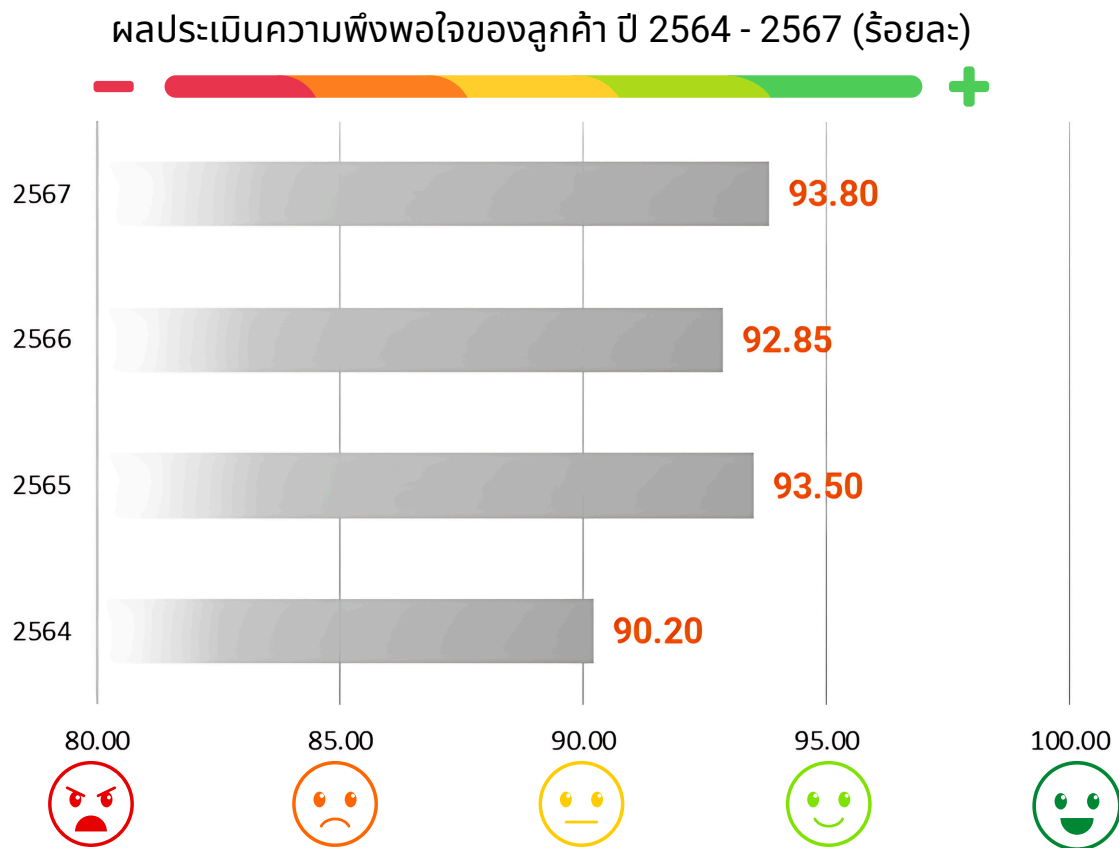
- หากพบว่าการรั่วไหลของข้อมูลส่วนบุคคลอาจก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อสิทธิและเสรีภาพของเจ้าของข้อมูล บริษัทจะดำเนินการแจ้งเหตุไปยังเจ้าของข้อมูลส่วนบุคคล โดยชี้แจงลักษณะของข้อมูลที่รั่วไหล ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น และแนวทางเยียวยา AMC จะกำหนดมาตรการเยียวยาเหตุการณ์ เช่น การเปลี่ยนระบบการจัดเก็บข้อมูล การปรับปรุงกระบวนการรักษาความปลอดภัย หรือ การตรวจสอบระบบที่เกี่ยวข้อง
- มีการทบทวนและปรับปรุงมาตรการรักษาความปลอดภัยของข้อมูล เช่น การเพิ่มชั้นการรักษาความปลอดภัย การอบรมพนักงานเรื่องการรักษาข้อมูล และการตรวจสอบการเข้าถึงข้อมูล

4. การเก็บบันทึกเหตุการณ์

- บริษัทจะจัดทำบันทึกการรั่วไหลของข้อมูลส่วนบุคคล และข้อร้องเรียนสิทธิผู้บริโภคอย่างละเอียด เพื่อใช้ในการตรวจสอบและวางแผนป้องกันในอนาคต การบันทึกข้อมูลนี้จะเป็นหน้าที่ของเจ้าหน้าที่คุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล



ผลการดำเนินงาน



ในปี 2567 AMC ได้ดำเนินการสำรวจความพึงพอใจของลูกค้า จำนวน 2 ครั้ง โดยครั้งที่ 1 ดำเนินการระหว่างเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567 ซึ่งได้ผลการประเมินความพึงพอใจของลูกค้าอยู่ที่ ร้อยละ 93.40 ส่วนครั้งที่ 2 ดำเนินการระหว่างเดือน กรกฎาคม - ธันวาคม 2567 โดยได้ผลการประเมินอยู่ที่ ร้อยละ 94.20

เมื่อพิจารณาผลเฉลี่ยของทั้ง 2 ครั้ง พบว่าความพึงพอใจของลูกค้าอยู่ที่ ร้อยละ 93.80 ซึ่งสูงกว่าเกณฑ์เป้าหมายที่กำหนดไว้ที่ ร้อยละ 80 และเพิ่มขึ้นจากผลสำรวจของปีก่อน แบบประเมินความพึงพอใจของลูกค้ามีการกำหนดให้สำรวจคะแนนความพึงพอใจในด้านต่าง ๆ ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ การขาย และการบริการ รวมถึงการส่งมอบสินค้า ทั้งนี้พบว่า คะแนนความพึงพอใจในแต่ละด้านมีแนวโน้มที่ดีขึ้น โดยเฉพาะในด้าน การขายและการบริการ ซึ่งได้รับคะแนนเฉลี่ยทั้ง 2 ครั้ง อยู่ที่ ร้อยละ 95.3

โดยนำผลสำรวจความพึงพอใจของลูกค้าและรายงานการติดต่อลูกค้ามาพิจารณาตามหัวข้อการสำรวจเพื่อจัดลำดับความสำคัญในการดำเนินการ โดยพิจารณาจากปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อความพึงพอใจของลูกค้า ร่วมกับความสามารถในการดำเนินงานของบริษัท เพื่อหาแนวทางในการปรับปรุงและพัฒนาในด้านสินค้าและบริการ เช่น การมุ่งเน้นการปรับปรุงในประเด็นที่มีผลกระทบต่อความพึงพอใจของลูกค้า รวมถึง การรับฟังข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะจากลูกค้า เพื่อเป็นแนวทางพัฒนาด้านสินค้าและบริการอย่างต่อเนื่อง

ในปี 2567 พบว่าไม่มีกรณีข้อมูลลูกค้ารั่วไหล และไม่มีเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับการละเมิดสิทธิผู้บริโภค

การปฏิบัติงานด้านแรงงานอย่างเป็นธรรม

AMC ให้ความสำคัญกับทรัพยากรมนุษย์ในฐานะปัจจัยสำคัญในการขับเคลื่อนองค์กรไปสู่ความสำเร็จ โดยมุ่งเน้นการพัฒนาศักยภาพของพนักงาน สร้างสภาพแวดล้อมการทำงานที่ดี และส่งเสริมความเท่าเทียม เพื่อให้พนักงานสามารถเติบโตและพัฒนาไปพร้อมกับองค์กร

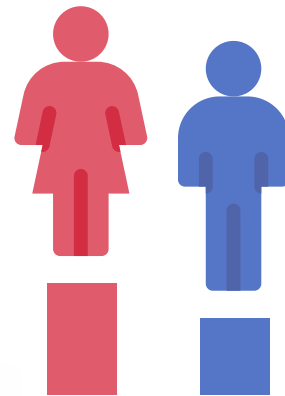
การจ้างงาน

การจ้างงานถือเป็นกระบวนการสำคัญในการเสริมสร้างศักยภาพและการพัฒนาไปสู่ความสำเร็จของบริษัท โดย AMC ให้ความสำคัญกับการจ้างงานที่หลากหลาย เพื่อสร้างความเท่าเทียมและโอกาสในการเติบโตสำหรับพนักงานทุกกลุ่ม ข้อมูลต่อไปนี้แสดงรายละเอียดเกี่ยวกับการจ้างงานของบริษัทในปี 2564-2567 แยกตาม เพศ อายุ ระดับตำแหน่ง และภูมิสำเนา เพื่อให้เห็นภาพรวมและแนวโน้มการจ้างงานของบริษัท

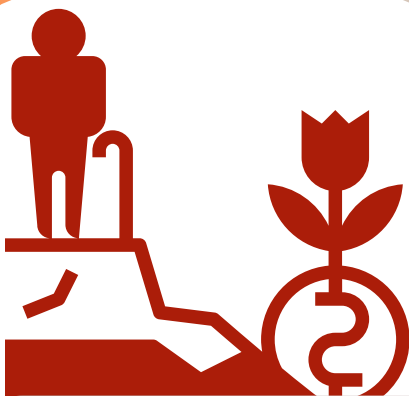
ข้อมูล	หน่วย	2564			2565			2566			2567		
จำนวนพนักงานแยกตามเพศ อายุ ระดับตำแหน่ง และพื้นที่ภูมิสำเนา		หญิง	ชาย	รวม	หญิง	ชาย	รวม	หญิง	ชาย	รวม	หญิง	ชาย	รวม
จำนวนพนักงานทั้งหมด	คน	99	239	338	108	231	339	125	298	423	133	316	449
จำนวนพนักงานแยกตามอายุ													
- อายุน้อยกว่า 30 ปี	คน	23	49	72	28	58	86	33	114	147	39	115	154
- อายุ 30-50 ปี	คน	64	147	211	69	135	204	82	153	235	80	164	244
- อายุมากกว่า 50 ปี	คน	12	43	55	11	38	49	10	31	41	14	37	51
จำนวนพนักงานแยกตามระดับตำแหน่ง													
- ระดับปฏิบัติการ	คน	95	234	329	104	226	330	120	292	413	127	305	432
- ระดับบริหาร	คน	1	3	4	1	3	4	2	4	6	3	9	12
- ผู้บริหารระดับสูง	คน	3	2	5	3	2	5	3	2	5	3	2	5
จำนวนพนักงานแยกตามภูมิสำเนา													
สัญชาติไทย													
- กรุงเทพฯและปริมณฑล	คน	42	33	75	44	31	75	45	30	75	46	32	78
- ภาคเหนือ	คน	5	4	9	4	4	8	6	7	13	4	4	8
- ภาคกลาง	คน	7	10	17	5	14	19	6	3	9	8	3	11
- ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ	คน	10	34	44	12	27	39	15	27	42	13	29	42
- ภาคใต้	คน	1	1	2	1	1	2	1	1	2	1	2	3
- ภาคตะวันออก	คน	23	30	53	22	29	51	27	28	55	27	39	66
- ภาคตะวันตก	คน	0	3	3	1	3	4	1	3	4	1	2	3
สัญชาติอื่นๆ													
- กะเหรี่ยง	คน	0	7	7	0	6	6	0	7	7	0	6	6
- กัมพูชา	คน	5	6	11	6	8	14	5	8	13	6	10	16
- เมียนมา	คน	6	108	114	12	105	117	18	181	199	23	187	210
- ลาว	คน	0	3	3	1	3	4	1	3	4	1	3	4
- จีน	คน	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	2
จำนวนพนักงานผู้พิการและ/หรือผู้สูงอายุ	คน	2	1	3	2	1	3	2	1	3	3	1	4

การจ่ายค่าตอบแทนพนักงาน

AMC มีนโยบายในการให้ผลตอบแทนแก่พนักงานในอัตราที่เหมาะสมเพื่อจูงใจและรักษาพนักงานให้ทำงานกับบริษัทในระยะยาว โดยในปี 2567 บริษัทจ่ายค่าตอบแทนสำหรับบุคลากร (ไม่รวมผู้บริหาร) ซึ่งประกอบด้วยเงินเดือน ค่าแรง ค่าล่วงเวลา โบนัส และ เงินสมทบกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ รวมเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 97,310,945.71 บาท ซึ่งมีความแตกต่างในค่าตอบแทนระหว่างเพศชายและเพศหญิง



โดยอัตราส่วนค่าตอบแทนระหว่างเพศหญิงต่อเพศชายอยู่ที่ 1.02 : 1



นอกจากนี้ บริษัทตระหนักถึงความสำคัญในการดูแลพนักงานในระยะยาว จึงได้จัดตั้งกองทุนสำรองเลี้ยงชีพด้วยความสมัครใจของนายจ้างและลูกจ้าง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อสนับสนุนการออมเงินให้แก่พนักงานในกรณีเกษียณอายุ ทุพพลภาพ หรือ การออกจากงาน กองทุนสำรองเลี้ยงชีพประกอบด้วยเงินที่พนักงานสะสมและเงินที่บริษัทสมทบในแต่ละเดือน ตามกฎหมายหรือประกาศที่เกี่ยวข้อง

ในปี 2567 มีพนักงานที่เป็นสมาชิกกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ คิดเป็นร้อยละ 14.25

สิทธิมนุษยชน

AMC ตระหนักถึงการเคารพสิทธิมนุษยชน และความเสมอภาคของบุคคล จึงได้ประกาศนโยบายสิทธิมนุษยชน เพื่อเป็นแนวปฏิบัติการบริหารจัดการด้านสิทธิมนุษยชน ป้องกันมิให้เกิดการละเมิดสิทธิมนุษยชนตามค่านิยมองค์กร โดยท่านสามารถอ่านนโยบายด้านสิทธิมนุษยชนฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายด้านสิทธิมนุษยชน>

ในปัจจุบัน AMC เตรียมการประเมินความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนสำหรับการดำเนินงานในปี 2568 และกำหนดให้มีการทบทวนความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนทุกปี เพื่อสิทธิพื้นฐาน เช่น การเลือกปฏิบัติ การไม่ใช้แรงงานเด็กหรือแรงงานบังคับ การเคารพสิทธิของแรงงาน ความเท่าเทียมในทุกด้าน รวมถึงการรักษาสภาพแวดล้อมที่เอื้อต่อการทำงานที่ปลอดภัย โดยการประเมินความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนต้องคำนึงถึงผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นกับผู้มีส่วนได้เสียจากกิจกรรมทางธุรกิจของ AMC เพื่อให้ความเสี่ยงอยู่ในระดับที่ต่ำที่สุด AMC จึงพัฒนาระบบการบริหารจัดการความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนที่มีประสิทธิภาพ โดยการติดตามผลกระทบด้านสิทธิมนุษยชนทุกปี การประเมินความเสี่ยงอย่างต่อเนื่องและทบทวนมาตรการเยียวยา รวมถึงการรายงานผลการประเมินให้กับผู้มีส่วนได้เสียเพื่อสร้างความโปร่งใสและความรับผิดชอบ

ในปี 2568 จะดำเนินการจัดตั้งคณะกรรมการที่มีตัวแทนจากทุกแผนกในองค์กร เพื่อให้กระบวนการประเมินความเสี่ยงเป็นไปอย่างครอบคลุมและสามารถจัดการกับสถานการณ์ที่อาจเกิดขึ้นได้อย่างยืดหยุ่นและมีประสิทธิภาพ



เป้าหมาย

- ไม่มีกรณีพิพาทด้านแรงงานและการละเมิดสิทธิมนุษยชน

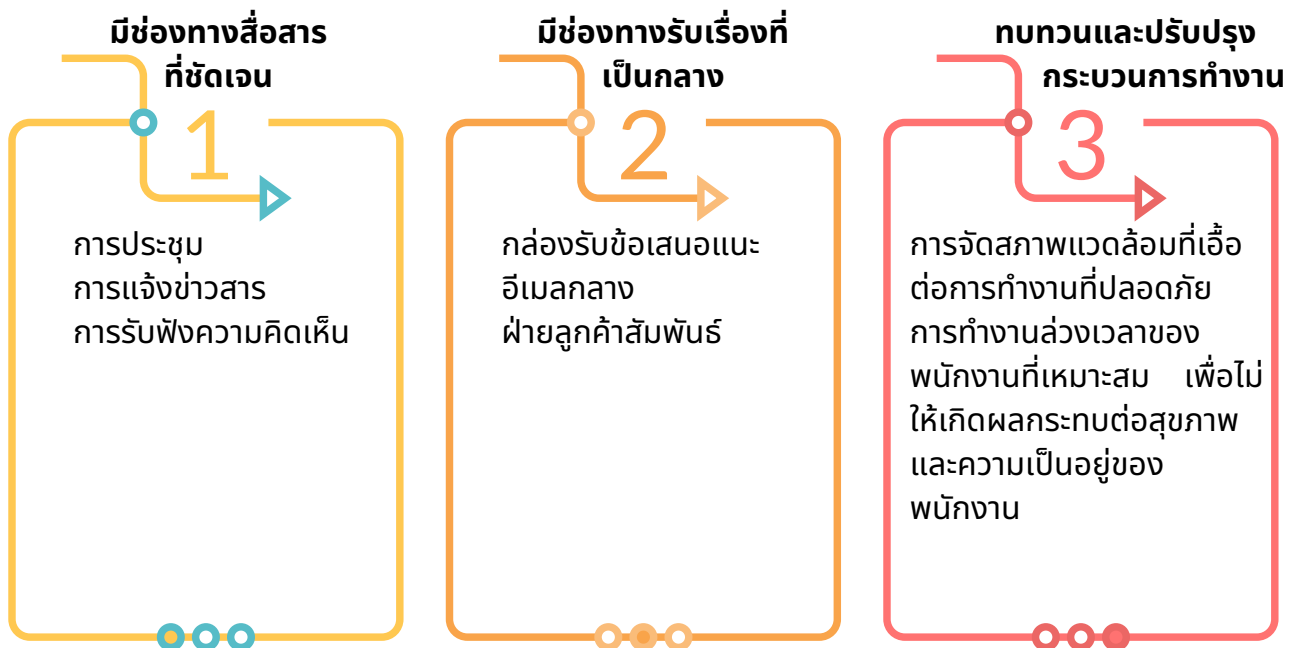


แผนการดำเนินงาน

แผนการดำเนินงานการจัดการด้านสิทธิมนุษยชนของบริษัท ประกอบด้วย การกำหนดเกณฑ์การประเมินและระบุความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชนจากกิจกรรมต่าง ๆ โดยการพัฒนานโยบายสิทธิมนุษยชนที่ชัดเจน และ การฝึกอบรมพนักงานทุกระดับเพื่อเสริมสร้างความตระหนักในสิทธิของพนักงาน และผู้มีส่วนได้เสีย นอกจากนี้ ได้จัดให้มีช่องทางการร้องเรียนที่โปร่งใส และ ปลอดภัยสำหรับการรายงานการละเมิดสิทธิ และ มีกระบวนการติดตามและประเมินผลการดำเนินงาน เพื่อปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง โดยการเผยแพร่ผลการดำเนินงานให้กับผู้มีส่วนได้เสียทุกฝ่าย เพื่อเสริมสร้างความมั่นใจ และความไว้วางใจในกระบวนการบริหารจัดการด้านสิทธิมนุษยชนของบริษัท โดยมีขั้นตอนในแผนการดำเนินงานดังนี้

- ให้ความรู้เกี่ยวกับสิทธิมนุษยชนแก่ผู้มีส่วนได้เสีย
- พัฒนานโยบายสิทธิมนุษยชนที่ชัดเจนและครอบคลุมตามสิทธิพื้นฐาน
- ตรวจสอบความเสี่ยงด้านสิทธิมนุษยชน
- มีกระบวนการรับรายงานการละเมิดสิทธิ
- ดำเนินการตามหลักการสิทธิมนุษยชนสากล
- ติดตามและรายงานผลการดำเนินงานอย่างโปร่งใส

การดำเนินงาน



ผลการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC ไม่มีข้อพิพาทด้านแรงงานที่สำคัญ และไม่มีเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับการละเมิดสิทธิมนุษยชน บริษัทได้กำหนดมาตรการแก้ไขและเยียวยาผู้เสียหายที่ได้รับผลกระทบจากข้อร้องเรียนอย่างชอบธรรม และสอดคล้องกับหลักสิทธิมนุษยชน ดังนี้

1. ตรวจสอบและประเมินผลกระทบที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการอย่างรวดเร็วและโปร่งใส
2. ชดเชยและให้การช่วยเหลือผู้ที่ได้รับผลกระทบ ได้แก่
 - การชดเชยที่เป็นตัวเงิน คณะกรรมการบริษัท ได้ดำเนินการประเมินความเสียหายและพิจารณาค่าตอบแทนความเสียหายอื่น ๆ โดยการจ่ายเป็นเงินตามที่คณะกรรมการเห็นสมควร โดยคณะกรรมการจะพิจารณากำหนดว่าผู้เสียหายจะได้รับค่าตอบแทนหรือไม่ และในกรณีที่ผู้เสียหายจะได้รับจำนวนเงินเท่าใด โดยคำนึงถึงความร้ายแรงของผลกระทบที่ผู้เสียหายได้รับ รวมทั้งพิจารณาถึงโอกาสที่ผู้เสียหายจะได้รับการบรรเทาความเสียหายทางอื่นด้วย
 - การชดเชยในรูปแบบที่ไม่ใช่ตัวเงิน การให้ความช่วยเหลือหลังเกิดเหตุการณ์ เช่น การช่วยเหลือด้านการแพทย์ การบำบัดฟื้นฟูสภาพจิตใจ หรือ การดำเนินการควบคุมความเสียหายและป้องกันไม่ให้เกิดเหตุการณ์ซ้ำ
3. ปรับปรุงกระบวนการทำงานเพื่อป้องกันการละเมิดในอนาคต และการสื่อสารกับชุมชน

นโยบายและหลักเกณฑ์การปฏิบัติเกี่ยวกับการจ้างแรงงานท้องถิ่น

AMC ให้ความสำคัญกับการจ้างแรงงานท้องถิ่นเพื่อส่งเสริมการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมในพื้นที่
ที่บริษัทดำเนินการ โดยมุ่งเน้นการสร้างโอกาสในการจ้างงาน พัฒนาทักษะ และสนับสนุนความยั่งยืนของ
ชุมชนท้องถิ่น โดยท่านสามารถอ่านนโยบายและหลักเกณฑ์การปฏิบัติเกี่ยวกับการจ้างแรงงานท้องถิ่น
ฉบับเต็มได้ที่ [https://www.asiametal.co.th/นโยบายและหลักเกณฑ์การปฏิบัติเกี่ยวกับการจ้าง
แรงงานท้องถิ่น](https://www.asiametal.co.th/นโยบายและหลักเกณฑ์การปฏิบัติเกี่ยวกับการจ้างแรงงานท้องถิ่น)

ร้อยละของพนักงานที่มาจากชุมชนท้องถิ่น

ข้อมูล	2564	2565	2566	2567
ร้อยละของพนักงานท้องถิ่น (กรุงเทพ ปริมณฑล ชลบุรี ระยอง และฉะเชิงเทรา)	35%	37%	31%	30%

**นโยบายและแนวปฏิบัติเกี่ยวกับการเคารพความแตกต่างและ
ความเสมอภาคภายในองค์กรและห่วงโซ่อุปทาน**

AMC มีนโยบายในการเคารพความแตกต่างและส่งเสริมความเสมอภาคในทุกด้านของการดำเนินธุรกิจ ตลอดห่วงโซ่อุปทาน โดยไม่มีการแบ่งแยกหรือเลือกปฏิบัติตามเพศ อายุ สัญชาติ ทุพพลภาพ ศาสนา หรือคุณสมบัติส่วนบุคคลอื่นๆ โดยสร้างบรรยากาศที่เป็นมิตรและเท่าเทียมกันสำหรับพนักงานทุกคน รวมถึงคู่ค้าและผู้มีส่วนได้เสียทุกฝ่าย โดยท่านสามารถอ่านนโยบายและแนวปฏิบัติเกี่ยวกับการเคารพความแตกต่าง และความเสมอภาคภายในองค์กรและห่วงโซ่อุปทานฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายและแนวปฏิบัติเกี่ยวกับการเคารพความแตกต่าง และความเสมอภาคภายในองค์กรและห่วงโซ่อุปทาน>

ข้อมูลของพนักงานจำแนกตามเพศและ สัญชาติ

[illegible]

AMC มีการเปิดรับพนักงานผู้หญิงในตำแหน่งที่เหมาะสมตามลักษณะงานและความสามารถ ซึ่งในปี 2564-2567 จำนวนพนักงานหญิงที่ทำงานในบริษัทมีจำนวนเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยสามารถจำแนกตามอายุและระดับตำแหน่ง ได้ดังนี้

จำนวนพนักงานผู้หญิง จำแนกตาม ระดับตำแหน่ง

ข้อมูล	หน่วย	2564	2565	2566	2567
จำนวนพนักงานหญิง แยกตามอายุ และระดับตำแหน่ง					
จำนวนพนักงานทั้งหมด	คน	99	108	125	133
จำนวนพนักงานแยกตามอายุ					
- อายุน้อยกว่า 30 ปี	คน	23	28	33	39
- อายุ 30-50 ปี	คน	64	69	82	80
- อายุมากกว่า 50 ปี	คน	12	11	10	14
จำนวนพนักงานแยกตามระดับตำแหน่ง					
- ระดับปฏิบัติการ	คน	95	104	120	127
- ระดับบริหาร	คน	1	1	2	3
- ผู้บริหารระดับสูง	คน	3	3	3	3

ในปี 2567 AMC ไม่พบเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนเกี่ยวกับการละเมิดสิทธิ ความเสมอภาค หรือการปฏิบัติต่อแรงงานอย่างไม่เป็นธรรม หากเกิดเหตุการณ์ดังกล่าว บริษัทได้กำหนดมาตรการแก้ไขและเยียวยาไว้ดังนี้

1. ตรวจสอบเหตุการณ์อย่างรวดเร็วและโปร่งใส เพื่อหาสาเหตุและขอบเขตของปัญหา
2. สนับสนุนผู้ได้รับผลกระทบทั้งทางกฎหมายและจิตใจ
 - 2.1 การสนับสนุนทางกฎหมาย โดย AMC มีที่ปรึกษาทางกฎหมายเพื่อช่วยเหลือและให้คำแนะนำผู้ได้รับผลกระทบ
 - 2.2 การเยียวยาทางจิตใจ สนับสนุนการให้คำปรึกษาจากผู้เชี่ยวชาญในด้านจิตวิทยา เพื่อช่วยให้พนักงานหรือบุคคลที่ได้รับผลกระทบฟื้นฟูจากภาวะเครียดหรือความวิตกกังวล
 - 2.3 การสนับสนุนทางด้านสวัสดิการ การจัดสวัสดิการด้านสุขภาพ เช่น การประกันสุขภาพ หรือการรักษาพยาบาล

การพัฒนาบุคลากรอย่างยั่งยืน

นโยบาย

AMC เชื่อมั่นว่าทรัพยากรบุคคลเป็นหัวใจสำคัญที่มีคุณค่าต่อการพัฒนาและเสริมสร้างความแข็งแกร่งขององค์กรให้เติบโตอย่างยั่งยืน จึงได้กำหนดนโยบายการพัฒนากิจกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงาน เพื่อส่งเสริมและอำนวยความสะดวกในการฝึกอบรมและให้บุคลากรทุกระดับมีความรู้ ความสามารถ รวมถึงเพิ่มศักยภาพของพนักงานเพื่อให้เป็นกำลังสำคัญในการดำเนินธุรกิจของบริษัทให้ประสบความสำเร็จตามเป้าหมาย โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการพัฒนากิจกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานทุกระดับฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการพัฒนากิจกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานทุกระดับ>



เป้าหมาย

- พนักงานได้รับการอบรมเฉลี่ย จำนวน **10** ชั่วโมง/คน/ปี



แผนการดำเนินงาน

1. เจ้าหน้าที่ฝึกอบรม สืบหาความต้องการและความจำเป็นในการฝึกอบรม (Training Needs) ที่ระบุถึงความต้องการและความจำเป็นในการพัฒนาศักยภาพของพนักงานภายในส่วนงานต่างๆ เพื่อจัดทำแผนการฝึกอบรมประจำปี
2. วางแผนและเตรียมเนื้อหาการฝึกอบรม โดยกำหนดระยะเวลาในการฝึกอบรมให้ชัดเจน
3. จัดทำแบบลงทะเบียนฝึกอบรมประจำปีหลักสูตร ผู้เข้าอบรมลงชื่อเข้าอบรมในแบบลงทะเบียนฝึกอบรมประจำปีหลักสูตร และมีการประเมินผลการเข้าฝึกอบรม ภายหลังจากฝึกอบรม
4. ประเมินผลการอบรมของพนักงานในฝ่าย/แผนก และกำหนดทักษะการทำงานของพนักงาน ภายหลังจากที่ได้รับการอบรมแล้วและส่งหลักสูตรการฝึกอบรมให้ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์
5. ประชาสัมพันธ์ให้กับพนักงานในส่วนที่รับผิดชอบถึงระดับทักษะที่ได้จากการประเมินและทดสอบ
6. ติดตามผลการประเมินทักษะของพนักงานอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง
7. เจ้าหน้าที่ฝึกอบรมรวบรวมเอกสารในการอบรม พร้อมบันทึกลงในประวัติการฝึกอบรมพนักงาน

การดำเนินงาน

AMC มีการดำเนินการพัฒนาพนักงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อเสริมสร้างความสามารถและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานของบุคลากรให้ทันกับความต้องการของลูกค้าและอุตสาหกรรม

การพัฒนาพนักงานของบริษัทเริ่มต้นจากการฝึกอบรมพื้นฐานตามกฎหมาย โดยเฉพาะการทำงานที่มีความเสี่ยงสูงในอุตสาหกรรมเหล็ก ทั้งนี้ บริษัทยังเน้นการฝึกอบรมทางเทคนิคเกี่ยวกับการใช้เครื่องจักร เช่น การใช้เครน การเชื่อมต่อนิวส์ การใช้เครื่องพ่นช่าง เป็นต้น เพื่อให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัย

นอกจากนี้ AMC ยังมุ่งเน้นการสร้างโอกาสในการเติบโตให้กับพนักงานทุกระดับ โดยการส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วมในการพัฒนาศักยภาพด้านการจัดการ และ การเป็นผู้นำผ่านหลักสูตรฝึกอบรม และ โครงการต่างๆ รวมถึงการปรับปรุงกระบวนการทำงานเพื่อเพิ่มผลผลิตอย่างยั่งยืน

ผลการดำเนินงาน

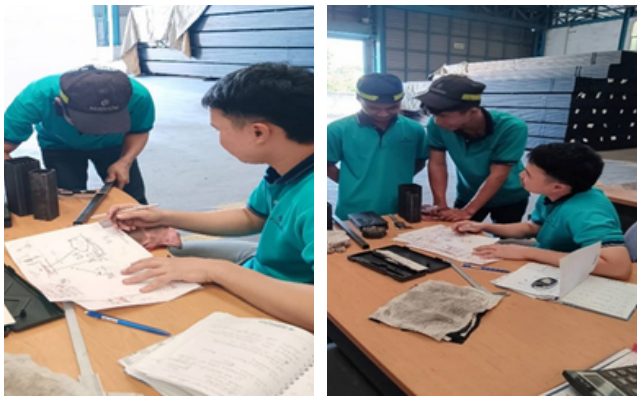
AMC ส่งเสริมการเรียนรู้ เพื่อเพิ่มทักษะและลดข้อบกพร่องในการทำงานของพนักงาน โดยจัดทำแผนฝึกอบรมและพัฒนาประจำปี (Training Plan) รวมถึงพัฒนารูปแบบในการจัดการความรู้ภายในองค์กร เช่น จัดให้มีการเรียนรู้ฝึกอบรมผ่านทางระบบออนไลน์ (Microsoft Team) ทั้งนี้ ฝ่ายทรัพยากรบุคคลจะติดตามการประเมินผลการทำงาน (On the job training) เพื่อประเมินความพร้อมของการทำงาน และประสิทธิภาพการทำงานของพนักงานใหม่ทุกคน โดยมีตัวอย่างด้านการพัฒนาด้านศักยภาพของบุคลากร ดังนี้

1. อบรมหลักสูตร “การใช้งานใบเลื่อยและการลับใบเลื่อย”

เนื่องจากใบเลื่อยเป็นอุปกรณ์ที่สำคัญในอุตสาหกรรมการผลิตเหล็ก เพราะใบเลื่อยนั้นสามารถใช้ได้ทั้งกับการงานการผลิตขึ้นรูปวัสดุ ตัดแต่งต่าง ๆ ไปจนถึงการใช้ในงานในส่วนซ่อมบำรุง ซึ่งวัสดุแต่ละชนิดรวมถึงเครื่องมือแต่ละแบบก็ต้องการประเภทใบเลื่อยที่ใช้งานแตกต่างกันออกไป ซึ่งการใช้งานใบเลื่อยที่ถูกต้อง จะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานที่มีคุณภาพ สร้างความคุ้มค่าให้กับธุรกิจ



2. อบรมหลักสูตร “มาตรฐานสินค้า AMC และการคัดแยกเกรด”



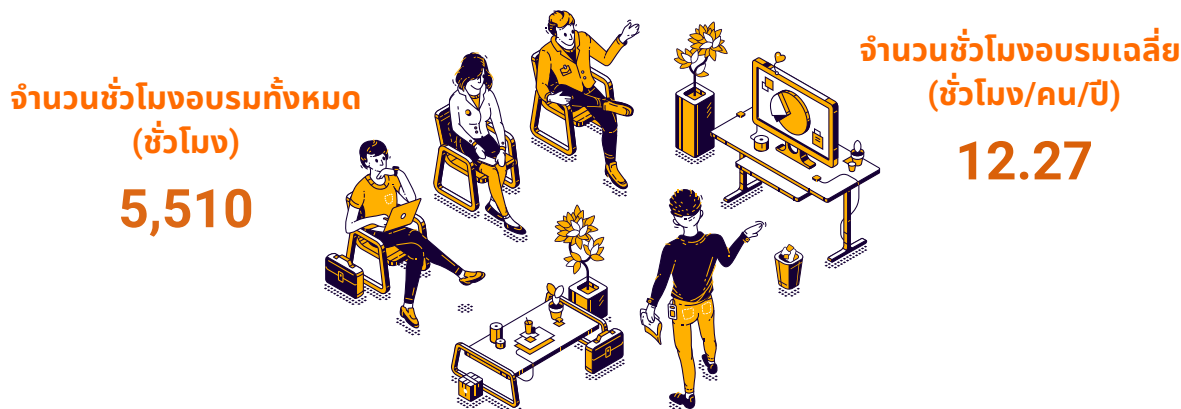
เพื่อเสริมสร้างความรู้และความเข้าใจให้กับพนักงาน เกี่ยวกับมาตรฐานสินค้า AMC และ การคัดแยกเกรด จึงจัดอบรมหลักสูตรดังกล่าวให้กับพนักงานตำแหน่ง QA/QC และ QC Line เพื่อให้เกิดความชัดเจนในการปฏิบัติงาน และ ช่วยในการตัดสินใจ/ประเมินสภาพสินค้าให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐานของสินค้าที่บริษัทกำหนด และ พิจารณาเกรดสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างถูกต้อง

3. อบรมหลักสูตร “ข้อกำหนดและการตรวจติดตามประเมินภายในของระบบ ISO 9001:2015 & ISO 14001:2015/Amd.1-2024”

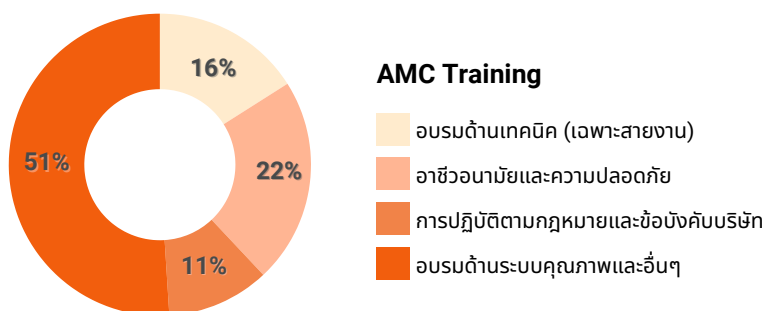
เพื่อเพิ่มความรู้ ทักษะการปฏิบัติงานของพนักงาน ความเข้าใจในกระบวนการทำงาน และให้เกิดขั้นตอนการทำงานที่เป็นไปตามข้อกำหนด ISO 9001:2015 / Amd.1-2024 มาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ และเป็นแนวทางจัดทำ และตรวจประเมินเพื่อขอรับรองระบบ ISO14001:2015 / Amd.1-2024 มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม



ในปี 2567 AMC พัฒนาศักยภาพพนักงานในการฝึกอบรมทั้งหลักสูตรภายในและหลักสูตรภายนอก รวมทั้งสิ้นจำนวน 30 หลักสูตร ทั้งนี้ผู้บริหารและพนักงานได้รับการพัฒนาความรู้และทักษะการปฏิบัติงาน 5,510 ชั่วโมง หรือ เฉลี่ย 12.27 ชั่วโมงต่อคนต่อปี และมีค่าใช้จ่ายในการอบรมรวม 320,983.46 บาท



สัดส่วนการอบรมในแต่ละกลุ่มหลักสูตร



ประโยชน์ที่พนักงาน หรือบริษัทได้รับจากการพัฒนาพนักงาน

1. ส่งเสริมการพัฒนาความสามารถของพนักงาน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้ดียิ่งขึ้น
2. สร้างองค์ความรู้ใหม่ให้เกิดขึ้นภายในองค์กร ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อการปรับปรุงและพัฒนาการทำงาน
3. ยกระดับประสิทธิภาพการดำเนินงานของบริษัทโดยรวม
4. ลดต้นทุนการดำเนินงานผ่านการเพิ่มประสิทธิภาพและความแม่นยำในการทำงาน

ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

AMC มีเจตนาหมั่นในการดำเนินธุรกิจ โดยให้ความสำคัญด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มุ่งมั่นส่งเสริมให้ทุกหน่วยงานในองค์กร ยึดมั่นในกฎความปลอดภัย 3 ข้อ ได้แก่

1. ป้องกันอุบัติเหตุและโรคเกิดจากการทำงาน
2. ยึดมั่นปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
3. ส่งเสริมการปฏิบัติ เพื่อความปลอดภัยในการทำงานให้เป็นหน้าที่ของผู้บริหารและพนักงานทุกคน

โดยท่านสามารถอ่านนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน>



เป้าหมาย

- อุบัติเหตุจากการทำงานจนถึงขั้นหยุดงานเกิน 3 วัน เป็น **0**



แผนการดำเนินงาน

- ส่งเสริมวัฒนธรรมองค์กรที่ให้ความสำคัญในทุกระดับ โดยเน้นความรับผิดชอบร่วมกันผ่านการรณรงค์การฝึกอบรม และกิจกรรมที่กระตุ้นให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของความปลอดภัยในการทำงาน
- ดำเนินการประเมินความเสี่ยงในกระบวนการทำงานอย่างสม่ำเสมอ เพื่อเฝ้าระวังและลดความเสี่ยงที่อาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพ และ ความปลอดภัยของพนักงาน พร้อมจัดทำมาตรการป้องกัน และลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น
- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) เช่น แว่นตานิรภัยหมวกนิรภัย รองเท้านิรภัย Ear Plug ถุงมือผ้า/ถุงมือหนังกันบาด ปอกแขนยีนส์กันบาด Safety Belt และผ้าปิดจมูกคาร์บอน เป็นต้น และมีมาตรการควบคุม หรือ ตรวจสอบการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ที่เหมาะสมในการปฏิบัติงาน
- พัฒนาโปรแกรมดูแลสุขภาพพนักงาน เช่น การตรวจสุขภาพประจำปีและการตรวจสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงทางอาชีวอนามัย เพื่อให้พนักงานสามารถทำงานได้อย่างปลอดภัยและมีสุขภาพที่ดี
- ปรับปรุงพื้นที่ทำงานให้เหมาะสมกับหลักการยศาสตร์ (Ergonomics) และ มีมาตรการควบคุมปัจจัยเสี่ยง เช่น การควบคุมเสียง แสงสว่าง อุณหภูมิ และสารเคมี เพื่อสร้างสภาพแวดล้อมที่เอื้อต่อความปลอดภัยและสุขภาพของพนักงาน
- จัดการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยให้กับพนักงานทุกระดับอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มทักษะในการค้นหาความเสี่ยง ป้องกันอุบัติเหตุ และปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยอย่างถูกต้อง
- สนับสนุนให้พนักงานมีส่วนร่วมในการกำหนดแนวทางปฏิบัติด้านความปลอดภัย โดยจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (Safety Committee) เสนอแนะ และร่วมพัฒนากระบวนการทำงาน
- ตรวจสอบและรายงานข้อมูลด้านความปลอดภัย เช่น การบันทึกอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงาน พร้อมวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อนำไปปรับปรุงมาตรการความปลอดภัยให้มีประสิทธิภาพ
- เสริมสร้างและส่งเสริมสภาพแวดล้อมในการทำงานให้มีความปลอดภัย

การดำเนินงาน

1. การปฏิบัติตามกฎหมายข้อบังคับและกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง รวมถึงข้อกำหนดของระบบการจัดความปลอดภัย

- มีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานวิชาชีพเป็นผู้รับผิดชอบติดตามข้อกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ติดตาม ทบทวน ประเมินและปรับปรุงให้เป็นปัจจุบันปีละ 2 ครั้ง
- ทบทวนและซ้อมแผนการป้องกันและระงับเหตุฉุกเฉินเป็นประจำอย่างน้อย 1 ครั้ง/ปี โดยในปี 2567 มีการดำเนินการอบรมหลักสูตรการฝึกซ้อมดับเพลิงขั้นต้นและอพยพหนีไฟ 1 ครั้ง ในวันที่ 25 ธันวาคม 2567



2. การลดความเสี่ยงอันตรายจากการทำงานและลดอุบัติเหตุจากการทำงาน

AMC ดำเนินการลดความเสี่ยงและป้องกันอุบัติเหตุในการทำงานผ่านการจัดโครงการต่าง ๆ ดังนี้

2.1 โครงการ 3D Project

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อส่งเสริมให้พนักงานแผนกผลิต ปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย และลดการเกิดอุบัติเหตุ โดยมุ่งเน้นไปที่ พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน การบำรุงรักษาเครื่องจักร และการรักษาความสะอาดในพื้นที่ปฏิบัติงาน

ทั้งนี้ มีการสรุปคะแนนประจำเดือน และมอบรางวัลให้แก่กลุ่มพนักงานที่สามารถทำคะแนนได้ 80% ขึ้นไป ซึ่งส่งผลให้แผนกผลิต ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นต่อเนื่องเป็นเวลา 6 เดือน

2.2 โครงการ เซฟตี้ติดดาว

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อลดอุบัติเหตุจากการทำงานในแผนกผลิตและคลังสินค้า โดยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยจะทำการสำรวจพฤติกรรมการทำงานของพนักงาน ซึ่งครอบคลุมการปฏิบัติงานตามขั้นตอน ความถูกต้องในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เพื่อกระตุ้นให้พนักงานมีจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยแบ่งพนักงานแต่ละแผนกออกเป็นกลุ่ม และ จัดประกวดพฤติกรรมการทำงานที่ปลอดภัย การปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย สภาพแวดล้อมที่ปลอดภัย และ ไม่มีอุบัติเหตุจากการทำงาน จะได้รับรางวัล ติดดาวเชิดชูเกียรติ และมีโอกาสได้แลกเปลี่ยนแนวทางด้านความปลอดภัยกับเพื่อนร่วมงาน



จากมาตรการดังกล่าว ส่งผลให้ แผนกที่เข้าร่วมโครงการไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นติดต่อกันเป็นเวลา 6 เดือน ตั้งแต่เดือนมิถุนายน ถึง พฤศจิกายน 2567

2.3 โครงการ KYT, Safety Talk, Tool Box Talk



เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยได้จัดกิจกรรม โดยแบ่งพนักงานแต่ละแผนกออกเป็นกลุ่ม เพื่อเปิดโอกาสให้มีการพูดคุยและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นด้านความปลอดภัยในการทำงาน พร้อมทั้ง เน้นย้ำวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย ระบุดูเสี่ยงอันตรายในกระบวนการทำงาน และ ทบทวนกฎระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัย เพื่อให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของการป้องกันอุบัติเหตุ และสามารถทำงานได้อย่างปลอดภัยยิ่งขึ้น

3. การส่งเสริมสุขภาพพละอนามัยและป้องกันโรค

AMC ส่งเสริมสุขภาพพละอนามัยและการป้องกันโรค ผ่านการจัดโครงการต่าง ๆ ดังนี้

โครงการ ตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปี



AMC ดำเนินโครงการตรวจสอบสภาพพนักงานประจำปีและการตรวจสอบสภาพทางอาชีวอนามัยเป็นประจำทุกปี เพื่อเฝ้าระวังและดูแลสุขภาพของพนักงานอย่างต่อเนื่อง ในปี 2567 มีพนักงานเข้ารับการตรวจสอบสภาพประจำปี จำนวน 425 คน จากพนักงานทั้งหมด 476 คน คิดเป็น ร้อยละ 89.29



ผลการตรวจสอบสภาพและการเข้ารับการรักษายาบาล ไม่พบพนักงานที่มีอาการของโรคจากการทำงาน ทั้งในส่วนสำนักงานและโรงงาน นอกจากนี้ AMC ได้จัดกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพให้พนักงานมีสุขภาพแข็งแรง เช่น การออกกำลังกายก่อนเริ่มปฏิบัติงาน เพื่อสนับสนุนให้พนักงานมีสุขภาพที่ดีและสามารถปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

4. การส่งเสริมด้านความปลอดภัยให้กับพนักงาน

AMC ดำเนินการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อพัฒนาและส่งเสริมความรู้ด้านการทำงานอย่างปลอดภัยให้แก่พนักงาน โดยได้จัดทำแผนอบรมด้านความปลอดภัยประจำปีอย่างต่อเนื่อง ซึ่งครอบคลุมทั้ง ความรู้ทั่วไป การซ้อมดับเพลิงขั้นต้น การซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี และความรู้เฉพาะด้านสำหรับงานที่มีความเสี่ยงสูง ซึ่งจำเป็นต้องมีการทบทวนอย่างต่อเนื่อง

ในปี 2567 ที่ผ่านมา AMC ได้ดำเนินการจัดกิจกรรมต่าง ๆ เพื่อส่งเสริมพฤติกรรมด้านความปลอดภัย ให้แก่พนักงาน ได้แก่

- 4.1 การสื่อสารเรื่องความปลอดภัยและบทบาทหน้าที่ให้แก่พนักงานส่วนงานโรงงาน
- 4.2 หลักสูตร ทบทวนกฎความปลอดภัยในการทำงานด้านความปลอดภัยให้กับแผนกผลิต และคลังสินค้า มีผู้เข้าร่วมอบรมในหลักสูตร คิดเป็นร้อยละ 90
- 4.3 หลักสูตร จิตสำนึกในด้านความปลอดภัยให้กับแผนกผลิตและคลังสินค้า มีผู้เข้าร่วมอบรมในหลักสูตร คิดเป็นร้อยละ 67.33
- 4.4 จัดกิจกรรมวันความปลอดภัยในการทำงาน (safety Day) ให้แก่พนักงานส่วนงานโรงงาน โดยมีผู้เข้าร่วมคิดเป็นร้อยละ 60.97

5. การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน

AMC จัดกิจกรรม Safety Patrol ซึ่งเป็นการเดินสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงาน อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เพื่อค้นหาจุดเสี่ยงอันตรายที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงาน รวมถึงกำหนดแนวทางป้องกัน และปรับปรุงสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัยยิ่งขึ้น นอกจากนี้ยังมีการตรวจสอบความปลอดภัยเป็นประจำวันและประจำสัปดาห์เพื่อเสริมสร้างมาตรฐานความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน



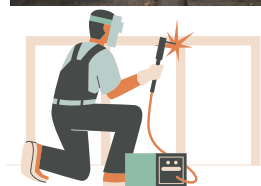
6. การตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน



AMC ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงานเป็นประจำปีละ 1 ครั้ง เพื่อเฝ้าระวังและควบคุมสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ปลอดภัย ซึ่งในปี 2567 ผลการตรวจวัดด้านอุณหภูมิ แสงสว่าง ระดับเสียง และความเข้มข้นของสารเคมีในบรรยากาศการทำงาน พบว่า ผลตรวจอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

7. การจัดทำขางวางม้วนเหล็กคอยล์

ในปี 2567 ดำเนินการจัดทำขางวางม้วนเหล็กคอยล์ในพื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบทั้งหมด พร้อมติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย เพื่อเพิ่มความปลอดภัย และลดความเสี่ยงต่อพนักงานขณะปฏิบัติงาน



8. ปรับปรุงป้ายจราจรและ อัปเดตป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัยในโรงงาน

AMC ดำเนินการปรับปรุงป้ายจราจร และอัปเดตป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัยในโรงงาน เพื่อเสริมสร้างความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน คู่ค้า และลูกค้าที่เข้ามาติดต่อกับบริษัท



ผลการดำเนินงาน

- ในปี 2567 มีเหตุการณ์หรือกรณีบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน จำนวน 12 ครั้ง
- อัตราบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน (Lost Time Injury Frequency Rate : LTIFR) 2.13 ครั้ง/ชั่วโมงการทำงาน

ตัวชี้วัด	2564	2565	2566	2567
จำนวนเหตุการณ์หรือกรณีบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน	24	21	16	12
จำนวนเหตุการณ์หรือกรณีบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน เกิน 3 วัน	N/A	N/A	6	8
อัตราการบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน (LTIFR) ต่อ 200,000 ชั่วโมงการทำงาน	5.65	4.96	3.02	2.13

- ไม่พบพนักงานเสียชีวิตจากการปฏิบัติงาน
- โครงการลดความเสี่ยงอันตรายจากการทำงาน ลดอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 3 โครงการ
- โครงการส่งเสริมสุขอนามัย และป้องกันโรคจากการทำงาน จำนวน 1 โครงการ
- ด้านสภาพแวดล้อมการทำงาน ผ่านเกณฑ์มาตรฐานที่กฎหมายกำหนด
- อุบัติเหตุจากการทำงานที่ทำให้พนักงานหยุดงานเกิน 3 วัน มีจำนวน 8 ครั้ง ซึ่งไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนด เนื่องจากมีปัญหาและอุปสรรค จึงได้กำหนดแนวทางการดำเนินการปรับปรุงแก้ไข เพื่อป้องกันและลดอุบัติเหตุในอนาคต โดยมุ่งเน้นการเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงานและการฝึกอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย ดังนี้

ปัญหาและอุปสรรค	แนวทางการดำเนินการปรับปรุงแก้ไข
1. การขาดความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติงาน	1. จัดอบรมและให้ความรู้เกี่ยวกับการปฏิบัติงาน
2. ไม่มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องมือ และ เครื่องจักร	2. จัดทำแผนบำรุงรักษาอุปกรณ์ เครื่องมือและเครื่องจักร ตามระยะเวลา และตรวจสอบความปลอดภัยก่อนใช้งาน รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบที่ชัดเจน
3. การใช้อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร ผิดวิธี	3. อบรมพนักงานเกี่ยวกับวิธีการใช้อุปกรณ์ เครื่องมือ และเครื่องจักร อย่างถูกต้อง รวมถึงกำหนดมาตรการควบคุมความปลอดภัย
4. การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ไม่ถูกต้อง	4. ฝึกอบรมการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ให้ถูกต้องตามลักษณะงาน และติดตามประเมินผลหลังการอบรม
5. พนักงานละเลยมาตรการความปลอดภัย หรือไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ	5. สร้างวัฒนธรรมความปลอดภัย โดยส่งเสริมการสื่อสารและการมีส่วนร่วมของพนักงานในการปฏิบัติตามมาตรฐาน
6. การบริหารจัดการพื้นที่การทำงานไม่ปลอดภัย เช่น พื้นที่คับแคบ	6. ปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น จัดสรรพื้นที่ทำงานให้ปลอดภัยและสะดวกในการทำงาน

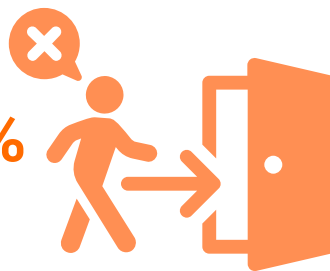
การส่งเสริมความสัมพันธ์ และการมีส่วนร่วมกับพนักงาน

AMC ได้ดำเนินการวิเคราะห์จัดทำแผนอัตรากำลังคนอย่างสม่ำเสมอ และให้ความสำคัญในการปรับปรุงกลยุทธ์การพัฒนาพนักงาน เพื่อสร้างโอกาสให้พนักงานได้มีความผูกพันและความพึงพอใจของพนักงาน ซึ่งถือเป็นหัวใจสำคัญในการขับเคลื่อนองค์กร AMC ได้จัดสวัสดิการที่เป็นประโยชน์และเหมาะสม เช่น กองทุนสำรองเลี้ยงชีพ ซึ่งช่วยสร้างความมั่นคงและคุณภาพชีวิตหลังการเกษียณ รวมถึงกิจกรรมต่าง ๆ ที่สร้างความสัมพันธ์และการทำงานเป็นทีม เช่น การจัดงานท่องเที่ยวประจำปี การจัดกิจกรรมกลุ่มร่วมกันนอกสถานที่ การเลี้ยงอาหารกลางวันพนักงาน การจัดงานเลี้ยงประจำปี และการมอบรางวัลให้กับพนักงานที่สร้างประโยชน์ให้กับองค์กรอย่างต่อเนื่อง



เป้าหมาย

- อัตราการลาออกไม่เกิน **10%**



แผนการดำเนินงาน

- สร้างคุณค่าขององค์กรเพื่อดึงดูดผู้มีความรู้ความสามารถและสามารถเข้ามาร่วมงาน
- ดูแลพนักงานอย่างทั่วถึงและเป็นธรรมเพื่อสร้างความผูกพันต่อองค์กร
- พัฒนาความสามารถของพนักงานให้ตอบโจทย์การแข่งขันทางธุรกิจ ทำงานอย่างมีความสุข และทำงานเป็นทีมได้อย่างมีประสิทธิภาพ

การดำเนินงาน

AMC ให้ความสำคัญกับการดูแลและพัฒนาพนักงานทุกคน และยึดหลักปฏิบัติ และวางนโยบายต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้มั่นใจว่ากิจกรรมดำเนินธุรกิจของบริษัท สามารถดำเนินการได้ตามวัตถุประสงค์ และคำนึงมององค์กร สร้างความน่าเชื่อถือและเสริมสร้างความสัมพันธ์กับพนักงาน โดยในปี 2567 มีการดำเนินการที่สำคัญ ดังนี้

1. ดำเนินการทบทวนนโยบายวันลา และวันหยุดพักผ่อนประจำปี ให้กับพนักงาน เพื่อให้พนักงานได้หยุดพักผ่อน โดยเพิ่มจำนวนวันลาหยุดพักผ่อนประจำปีเมื่อพนักงานมีอายุงานเพิ่มขึ้นตามเกณฑ์ที่บริษัทกำหนด (โดยอ้างอิง ประกาศ HR-65-007 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2565)

2. โครงการสนับสนุนทุนการศึกษาบุตรพนักงาน จัดโครงการสนับสนุนทุนการศึกษาบุตรพนักงานต่อเนื่องเป็นประจำทุกปี เพื่อสนับสนุนให้พนักงานที่มีความตั้งใจปฏิบัติงาน ให้มีผลการเรียนอยู่ในเกณฑ์ดีและนำมาใช้ประกอบเป็นเกณฑ์การพิจารณาในการให้ทุนการศึกษาบุตรของพนักงาน เพื่อสร้างขวัญ และ กำลังใจใน การทำงาน โดยในปีนี้มีผู้แจ้งความประสงค์ทั้งสิ้นจำนวน 36 คน ผ่านเกณฑ์พิจารณา 32 คน โดยกำหนดให้ทุนละ 2,500 บาท



3. จัดกิจกรรมเพื่อส่งเสริมการมีส่วนร่วมและสร้างความสัมพันธ์ที่ดี



จัดกิจกรรมเพื่อส่งเสริมการมีส่วนร่วมและสร้างความสัมพันธ์ที่ดีให้กับพนักงานภายในองค์กร เช่น กิจกรรมสงกรานต์ในวันสงกรานต์ แข่งกีฬาเชื่อมความสัมพันธ์ จัดนำเที่ยวประจำปี โดยในปีนี้อาพนักงานไปที่วัดมณีวงศ์และเขื่อนขุนด่านปราการชล จังหวัดนครนายก



4. ปรับปรุงสภาพแวดล้อมและสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ เพื่อส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดีของพนักงาน เช่น สร้างหลังคาบริเวณ จุดพักผ่อน/สูบบุหรี่ ของพนักงาน

6. โครงการปรับปรุงหอพักพนักงาน สวัสดิการหอพักพนักงาน



5. จัดกิจกรรมเลี้ยงอาหารกลางวันพนักงาน



8. กิจกรรมท่องเที่ยวประจำปี



7. กิจกรรมงานเลี้ยงประจำปี



ผลการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC มีอัตราการลาออกอยู่ที่ 26.06% ซึ่งยังไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ จึงได้วางแผนการดำเนินการปรับปรุงและพัฒนากิจกรรมต่างๆ เพื่อเสริมสร้างความสัมพันธ์ระหว่างพนักงานกับองค์กรให้ดียิ่งขึ้น

สำหรับข้อพิพาทด้านแรงงานในปี 2567 ไม่พบเหตุการณ์ที่มีนัยสำคัญเกิดขึ้น อย่างไรก็ตาม AMC ได้จัดทำแนวทางและมาตรการรองรับในกรณีที่เกิดข้อพิพาท ดังนี้

- เปิดโอกาสให้พนักงานสามารถชี้แจงและแสดงความต้องการ ความคาดหวัง และข้อขัดแย้งต่างๆ ต่อผู้บริหารโดยตรง เพื่อสร้างความเข้าใจร่วมกัน
- เสนอทางเลือกหรือแนวทางแก้ไขที่เป็นประโยชน์ทั้งต่อลูกจ้างและบริษัท
- หากทางออกร่วมกันในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งกำหนดมาตรการป้องกัน มิให้เกิดข้อพิพาทในอนาคต

AMC ได้ดำเนินการจัดให้มีคณะกรรมการสวัสดิการพนักงาน ในสถานประกอบการกิจการตาม มาตรา 96 แห่งพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน พ.ศ. 2541 เพื่อให้พนักงานสามารถรวมกลุ่มและเจรจาหารือกับบริษัทเกี่ยวกับผลประโยชน์และสวัสดิการถือเป็นสิทธิพื้นฐานที่สำคัญ ซึ่งช่วยให้พนักงานสามารถแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์ในการปรับปรุงคุณภาพชีวิตการทำงาน และความสัมพันธ์ระหว่างนายจ้างกับลูกจ้าง โดยการเจรจาดังกล่าว สามารถส่งผลให้บริษัทมีสภาพแวดล้อมการทำงานที่ดีขึ้น และพนักงานได้รับผลประโยชน์และสวัสดิการที่เหมาะสม



ความรับผิดชอบต่อชุมชน

นโยบาย

AMC ให้ความสำคัญในการพัฒนาความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชนและสังคม รวมถึงส่งเสริมการยกระดับคุณภาพชีวิตของชุมชนรอบพื้นที่ดำเนินธุรกิจ อีกทั้งมุ่งมั่นปฏิบัติงานภายใต้กรอบการกำกับดูแลกิจการที่ดี นโยบายด้านสิทธิมนุษยชน นโยบายการพัฒนาอย่างยั่งยืน และนโยบายการบริหารจัดการชุมชนสัมพันธ์ เพื่อเสริมสร้างความร่วมมือที่ดีและส่งเสริมความยั่งยืนให้กับชุมชนโดยรอบ โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการบริหารจัดการชุมชนสัมพันธ์ฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการบริหารจัดการชุมชนสัมพันธ์>



เป้าหมาย

- มีข้อร้องเรียนจากชุมชนไม่เกิน **4** กรณีต่อปี

แผนการดำเนินงาน

- การสื่อสารและส่งเสริมให้เกิดความเข้าใจถึงแนวทางการดำเนินธุรกิจบนพื้นฐานการพัฒนาอย่างยั่งยืนของบริษัทต่อชุมชน
- สร้างประสบการณ์ที่ดี ผ่านกิจกรรม หรือโครงการต่างๆ ที่เป็นประโยชน์ต่อชุมชน
- ป้องกันผลกระทบจากการดำเนินงาน เปิดรับฟังความคิดเห็นจากชุมชนผ่านกิจกรรมประชุมร่วมกันเป็นประจำทุกปี

การดำเนินงาน

โครงการชุมชนสัมพันธ์ที่ดีกับองค์กร

ด้านการศึกษา



AMC เล็งเห็นถึงความสำคัญของการพัฒนาเยาวชน ในชุมชน และสังคม จึงสนับสนุนกิจกรรมด้านการศึกษา อุปกรณ์การศึกษา ปรับปรุงสถานศึกษา ให้กับโรงเรียน ตั้งแต่ปี 2560 เป็นต้นมาถึงปัจจุบัน และในปี 2567 มีกิจกรรมดังนี้

1. สนับสนุนสื่อเทคโนโลยีทางการสื่อสาร ให้กับโรงเรียนบ้านสระสี่เหลี่ยม เป็นเครื่องมือในการเรียนการสอน ให้เด็กนักเรียนเข้าถึงความรู้ ด้วยการดูสื่อการสอนสมัยใหม่ และใช้ในการจัดประชุมคณะกรรมการพัฒนาโรงเรียน



2. สร้างสนามเด็กเล่นและชิงช้าให้กับโรงเรียนในชุมชน เพื่อสร้างเสริมพัฒนาการเด็ก ในการได้ใช้เวลาร่วมกันในสนามเด็กเล่นและทำกิจกรรมร่วมกัน



3. กิจกรรมปรับปรุงสถานศึกษา ซ่อมแซมส้วมโรงเรียน เพื่อสร้างความสัมพันธ์การร่วมกิจกรรมกับชุมชน



4. ร่วมสนับสนุนกิจกรรมผ้าป่าเพื่อการศึกษาและพัฒนาโรงเรียน



ด้านสังคม / คุณภาพชีวิต



AMC ให้ความสำคัญเรื่องวัฒนธรรมในชุมชน และคุณภาพชีวิตที่ดีของคนในชุมชน และสังคม จึงเกิดกิจกรรมต่างๆ ดังนี้

1. สนับสนุนเครื่องมือแพทย์ สำหรับอนามัยชุมชน เพื่อให้ชาวบ้าน ได้รับการตรวจรักษาด้วยเครื่องมือแพทย์ที่พอเพียงและเหมาะสม การรับมือกับเหตุฉุกเฉินในการรักษาพยาบาลเบื้องต้น





2. สร้างบ้านแก่ผู้ยากไร้ที่ตำบลวังเย็น อำเภอลำปางยาว มูลค่า 100,000 บาท เพื่อแก้ปัญหาสังคมคนไร้บ้าน ต่อชาวบ้านตำบลวังเย็นคุณภาพชีวิตของผู้ยากไร้ดีขึ้น



3. ร่วมกับกองสาธารณสุขชุมชน ทำโครงการสร้างเสริมสุขภาพเชิงรุก เพื่อลดภาวะคลอดก่อนกำหนด บรรเทาการใช้ให้กับคุณแม่ซึ่งขาดแคลนอุปกรณ์ในการดูแลเด็กอ่อน



4. สร้างอาคารห้องน้ำชุมชน วัดแหลมประดู่ ตำบลสระสี่เหลี่ยม เพื่อชาวบ้านที่เข้าร่วมกิจกรรมทางสังคมในวัด มีห้องน้ำที่ ถูกสุขลักษณะ เช่นงานบุญ งานประชุมและกิจกรรมอื่นๆ ที่ใช้ วัดเป็นสถานที่ในการดำเนินงาน



5. ร่วมบริจาคเงินให้วัดบ้านในบน ในการ สร้างศาลาบำเพ็ญกุศล เพื่อบำรุงศาสนา วัฒนธรรมท้องถิ่น

6. โครงการทำหมันสัตว์เลี้ยง สุนัขและแมว ป้องกันโรคติดต่อจากสัตว์สู่คน



โครงการป้องกันผลกระทบจากกระบวนการทำงาน

AMC ให้ความสำคัญเกี่ยวกับการป้องกันผลกระทบจากกระบวนการทำงาน เพื่อดำเนินงานร่วมกับสังคมอย่างยั่งยืน บริษัทฯ ได้มีการประชาสัมพันธ์ ติดตามและตรวจสอบ สิ่งนี้อาจส่งผลกระทบต่อชุมชน โดยดำเนินการแก้ไขในทันที โดยมีการดำเนินกิจกรรมในปี 2567 ดังนี้

1. สร้างคันป้องกันการไหลของน้ำไหลจากที่สูงด้านข้างโรงงาน

เพื่อป้องกันผลผลิตทางการเกษตรไม่ให้เกิดความเสียหายจากการไหลของน้ำจากที่สูงต่างระดับในหน้าฝน และมีความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สินร่วมกัน



2. ปั้นเขื่อนป้องกันน้ำไหลลงแหล่งน้ำปะปาชุมชน

เพื่อป้องกันน้ำปะปาชุมชน ไม่ให้น้ำจากแหล่งอื่นไหลลงไปและเกิดความเสียหายได้



ในช่วงปลายปี 2567 ได้จัดตั้งคณะกรรมการป้องกันผลกระทบจากการดำเนินงานและมวลชนสัมพันธ์ ขึ้น เพื่อดำเนินการและกำหนดมาตรการที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันและลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานของบริษัทต่อทั้งพนักงานและชุมชน รวมถึงการเสริมสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับชุมชน โดยคณะกรรมการนี้จะรับผิดชอบในการประเมินผลกระทบด้านต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นจากกิจกรรมของบริษัท การจัดการความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน รวมถึงการให้คำแนะนำและดำเนินการแก้ไขปัญหาหรือข้อร้องเรียนจากชุมชนและพนักงาน

ผลการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC ไม่มีข้อร้องเรียนจากชุมชน หรือสังคมเกิดขึ้น หากเกิดข้อร้องเรียนใดๆ AMC จะเข้าทำการตรวจสอบและดำเนินการตามมาตรการป้องกัน ข้อร้องเรียนจากชุมชนโดยมุ่งเน้นการสื่อสารที่โปร่งใส กับชุมชนและผู้มีส่วนได้เสีย สร้างช่องทางรับฟังข้อกังวลและข้อร้องเรียนจากชุมชน พร้อมประเมินผลกระทบจากกิจกรรมต่างๆ ของบริษัท หากเกิดปัญหา จะใช้กระบวนการไกล่เกลี่ยหรือเจรจาแก้ไขข้อร้องเรียนอย่างรวดเร็ว



ประโยชน์จากโครงการหรือกิจกรรมเพื่อการพัฒนาและช่วยเหลือชุมชน/สังคม

จากโครงการต่างๆ ที่ได้ดำเนินการเพื่อชุมชนและสังคมนั้น ส่งเสริมให้เกิดประโยชน์ต่อบริษัท และชุมชนหลากหลายประการ ดังนี้

1. ด้านการศึกษา

- เปิดประสบการณ์ในการเรียนการสอนของนักเรียน จากโครงการสนับสนุนสื่อการเรียนการสอนที่ทันสมัย เช่น คอมพิวเตอร์ อินเทอร์เน็ต และเครื่องมือการศึกษาอื่นๆ ทำให้นักเรียนในโรงเรียนบ้านสระสี่เหลี่ยมจำนวนกว่า 270 คน และคณะครู จำนวน 14 คน สามารถเรียนรู้ได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น จากเดิมที่การเรียนการสอนถูกจำกัดด้วยเครื่องมือที่ใช้ ซึ่งการใช้สื่อที่ทันสมัยไม่เพียงแต่เพิ่มคุณภาพการเรียนการสอน ยังช่วยเสริมสร้างทักษะการใช้เทคโนโลยีที่จำเป็นในยุคปัจจุบัน ทำให้เด็กนักเรียนและคณะครูมีโอกาสนำความรู้ใหม่ๆ และเตรียมตัวเข้าสู่โลกการทำงานในอนาคต
- พัฒนาการและสุขภาพของเด็กนักเรียน โครงการสร้างสนามเด็กเล่นและชิงช้าให้กับโรงเรียน ไม่เพียงแต่ช่วยให้สร้างความสนุกสนานให้แก่เด็กนักเรียน แต่ยังสร้างพื้นที่ให้พวกเขาสามารถนั่งเล่นและทำกิจกรรมร่วมกัน ซึ่งก่อนหน้านี้พื้นที่สนามเด็กเล่นมีจำกัดและทรุดโทรม โครงการนี้จึงช่วยเสริมสร้างพัฒนาการ และสร้างความสัมพันธ์ในการทำกิจกรรมร่วมกัน
- พัฒนาคุณภาพและสภาพแวดล้อมในการเรียนการสอน ด้วยการปรับปรุงสถานศึกษาที่ชำรุดทรุดโทรม ทำให้สภาพแวดล้อมในการเรียนการสอนดูสะอาดและน่าเรียนรู้

2. สังคม และคุณภาพชีวิต

- คุณภาพชีวิตการรักษายาบาลที่ดี สำหรับโครงการสนับสนุนเครื่องมือแพทย์ให้อนามัยชุมชน ซึ่งมีผู้ใช้บริการประมาณ 1,000-2,000 คนต่อปี ทำให้อุปกรณ์ไม่เพียงพอต่อการรักษา และชาวบ้านไม่สามารถเข้าถึงบริการสุขภาพเบื้องต้นได้ เช่น การตรวจสุขภาพ การรักษาโรคเบื้องต้น หรือการตรวจวัดความดันโลหิต โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งที่ทำให้ชาวบ้านได้รับการรักษา โดยไม่ต้องเดินทางไกลไปที่โรงพยาบาลในตัวเมือง ช่วยลดค่าใช้จ่ายในการรักษายาบาลและทำให้ประชาชนมีคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้น
- พัฒนาและยกระดับคุณภาพชีวิตในชุมชน โครงการต่างๆ ที่ AMC ได้ดำเนินการ เช่น การสร้างบ้านแก่ผู้ยากไร้ที่ตำบลวังเย็น การร่วมกับกองสาธารณสุขชุมชนจัดโครงการสร้างเสริมสุขภาพ การสร้างอาคารห้องน้ำชุมชนที่วัดแหลมประดู่ การบริจาคเงินให้วัดบ้านในบ่นในการสร้างศาลาบำเพ็ญกุศล และโครงการทำหมันสัตว์เลี้ยง ซึ่งบริษัทเป็นส่วนหนึ่งในการช่วยแก้ปัญหาความยากจนและสภาพแวดล้อมที่ไม่เหมาะสมในชุมชน เสริมสร้างคุณภาพชีวิตของชาวบ้านในด้านสุขภาพ สาธารณสุข และสภาพแวดล้อม ทั้งยังส่งเสริมการดำเนินงานด้านศาสนาและสืบทอดวัฒนธรรมประจำท้องถิ่นให้ดำเนินต่อไป
- ความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สินของชุมชน ด้วยโครงการสร้างคันป้องกันน้ำหลากจากโรงงานสู่เขตชุมชน ช่วยให้ชุมชนมีความปลอดภัยจากน้ำหลากในช่วงฤดูฝนหรือน้ำจากแหล่งอื่น โดยการป้องกันไม่ให้น้ำไหลเข้าทำลายผลผลิตทางการเกษตรของเกษตรกร และปะปนกับแหล่งน้ำประปาชุมชนในพื้นที่โดยรอบ รวมทั้งทรัพย์สินส่วนบุคคลและบ้านเรือน ช่วยให้ประชาชนในชุมชนมีความมั่นใจในการดำเนินชีวิตในพื้นที่ใกล้เคียงโรงงานมากขึ้น ซึ่งส่งผลดีต่อบริษัทและชุมชนในระยะยาว

ในปี 2567 AMC มีค่าใช้จ่ายในการจัดโครงการและกิจกรรมเพื่อพัฒนาและช่วยเหลือชุมชนหรือสังคม **ประมาณ 551,355.84 บาท**



มิติการกำกับดูแล และเศรษฐกิจ



การกำกับดูแลกิจการที่ดี

นโยบาย

AMC มุ่งมั่นดำเนินธุรกิจด้วยความโปร่งใส มีธรรมาภิบาล และปฏิบัติตามกฎหมายอย่างเคร่งครัด โดยให้ความสำคัญกับการกำกับดูแลกิจการที่ดี ภายใต้การนำหลักการ และ แนวปฏิบัติที่ดีของ คณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ (ก.ล.ต.) มาใช้เป็นแนวทางในการกำหนดหลักการ กำกับดูแลกิจการที่ดีของบริษัท เพื่อเสริมสร้างความเชื่อมั่นให้กับผู้มีส่วนได้เสียทุกฝ่าย รวมถึงสร้าง คุณค่าที่ยั่งยืนให้แก่องค์กร โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการกำกับดูแลกิจการที่ดีฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการกำกับดูแลกิจการที่ดี>



เป้าหมาย

- ได้รับคะแนนประเมิน CGR **80** คะแนน ภายในปี 2568

แผนการดำเนินงาน

- ปฏิบัติตามระเบียบ ข้อบังคับ กฎหมาย รวมถึงข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด
- ทบทวน ปรับปรุงกระบวนการภายใน รวมทั้งแนวทางปฏิบัติของบริษัทให้ทันสมัยตามสภาพการณ์ปัจจุบัน และสอดคล้องกับหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี สำหรับบริษัทจดทะเบียน (CGR Checklist) อยู่ตลอดเวลา
- สร้างความโปร่งใสในการดำเนินธุรกิจ โดยจัดทำรายงานความยั่งยืน หรือรายงานประจำปีที่ชัดเจน และครบถ้วน เพิ่มช่องทางสื่อสารกับผู้มีส่วนได้เสีย

การดำเนินงาน

1. ดำเนินการทบทวนคู่มือ กฎระเบียบ ข้อบังคับของบริษัท นโยบายและแนวทางการกำกับดูแลกิจการที่ดี รวมถึงนโยบายและแนวทางปฏิบัติอื่นๆ ให้สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง
2. นำหลักการในการกำกับดูแลกิจการที่ดี สำหรับบริษัทจดทะเบียน ไปปรับใช้ให้เหมาะสม
3. เข้าร่วมเป็นสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทย ในการต่อต้านทุจริตคอร์รัปชัน (CAC)

ผลการดำเนินงาน

- ปี 2567 ได้รับคะแนนประเมิน CGR **79** คะแนน
- เป็นสมาชิกแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทย (CAC)



ค่าตอบแทนกรรมการและผู้บริหารระดับสูง

AMC ได้มีการกำหนดนโยบายค่าตอบแทนของกรรมการ และ ผู้บริหารระดับสูงอย่างเหมาะสม ยุติธรรม และโปร่งใส โดยคำนึงถึงความรับผิดชอบ ผลงาน และความสอดคล้องกับเป้าหมายเชิงกลยุทธ์ขององค์กร ตามข้อบังคับของบริษัทข้อที่ 14 ที่กำหนดให้กรรมการมีสิทธิได้รับค่าตอบแทน ซึ่งทางคณะกรรมการเห็นควรอนุมัติค่าตอบแทนไว้ไม่เกิน 4 ล้านบาท ตามที่คณะกรรมการกำหนดค่าตอบแทนเสนอมา เพื่อส่งเสริมให้กรรมการและผู้บริหารระดับสูงสามารถปฏิบัติหน้าที่อย่างมีประสิทธิภาพและนำพาองค์กรสู่ความสำเร็จอย่างยั่งยืน โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการพิจารณาค่าตอบแทนฉบับเต็มได้ที่ [https://www.asiametal.co.th/นโยบายการพิจารณาค่าตอบแทน \(Remuneration Policy\)](https://www.asiametal.co.th/นโยบายการพิจารณาค่าตอบแทน (Remuneration Policy))

AMC มีการรายงานค่าตอบแทนของกรรมการรายบุคคลเป็นการเปิดเผยข้อมูลเกี่ยวกับค่าตอบแทนที่กรรมการแต่ละท่านได้รับในปีงบประมาณที่กำหนด เพื่อความโปร่งใสและให้ผู้ถือหุ้นรับทราบถึงการจ่ายค่าตอบแทนดังกล่าว

ในการประชุมคณะกรรมการบริษัทครั้งที่ 1 ประจำปี 2567 เมื่อวันที่ 22 กุมภาพันธ์ 2567 ที่ผ่านมามีมติเห็นชอบ และ นำเสนอต่อที่ประชุมผู้ถือหุ้น ประจำปี 2567 เพื่ออนุมัติเงินค่าตอบแทนของคณะกรรมการบริษัทในวงเงินไม่เกิน 4,000,000 บาท ซึ่งเป็นอัตราเดียวกันกับปี 2566 โดย AMC ได้จ่ายค่าตอบแทนคณะกรรมการของบริษัทที่มีผู้บริหาร 6 ท่านคือ

	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	ค่าตอบแทนประจำตำแหน่ง / ค่าตอบแทนรายปี (บาท)	
			ปี 2566	ปี 2567
1	นายวิรัช สุธิรัช	ประธานกรรมการ	480,000	480,000
2	นายพิบูลศักดิ์ อรรถบวรพิศาล	ประธานกรรมการตรวจสอบ กรรมการอิสระ	480,000	480,000
3	นายธนิศวรรค์ ตันติกุลวิจิตร	ประธานกรรมการตรวจสอบ กรรมการอิสระ	N/A	200,000
	เรือตริหญิงสุรี บุณณนิต	กรรมการตรวจสอบ กรรมการอิสระ	240,000	40,000
4	นางโกศิกา ไพรสงบ	กรรมการตรวจสอบ กรรมการอิสระ	240,000	240,000
5	นางสาวเมธิกานต์ ชุติพงศ์ศิริ	กรรมการ	240,000	240,000
6	นางสาวอรรพรรณ พงศ์ธัญลักษณ์	กรรมการ	160,000	240,000

ในวันที่ 23 เมษายน 2567 ได้มีการแต่งตั้งนายธนิศวรรค์ ตันติกุลวิจิตร เป็นกรรมการอิสระ และ กรรมการตรวจสอบ แทนเรือตริหญิงสุรี บุณณนิต

คำตอบแทนผู้บริหารระดับสูง สำหรับปีสิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2567

	ชื่อ - นามสกุล	ตำแหน่ง	คำตอบแทนประจำตำแหน่ง / คำตอบแทนรายปี (บาท)	
			ปี 2566	ปี 2567
1	นายชูศักดิ์ ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการ	12,281,250 (ยอดเงินรวม ทั้ง 4 ท่าน)	10,740,000 (ยอดเงินรวม ทั้ง 4 ท่าน)
2	นางสาวชนัญญา ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการ		
3	นางสาวพีรดา ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการ		
4	นายสุนทร คำพิพจน์	กรรมการ		

ในปี 2567 ไม่มีการจ่ายคำตอบแทนในฐานะกรรมการ เนื่องจากกรรมการทั้ง 4 ท่าน เป็นผู้บริหาร ดังนั้น จึงได้รับคำตอบแทนในฐานะผู้บริหาร คำตอบแทนของผู้บริหารที่ไม่ได้เป็นกรรมการ ประกอบด้วยเงินเดือน โบนัส และเงินกองทุนสำรองเลี้ยงชีพให้กับผู้บริหาร

คำตอบแทนสำหรับกรรมการที่ไม่ใช่ผู้บริหาร

ค่าเบี้ยประชุมเฉพาะเรื่อง 5,000 บาทต่อครั้งที่เข้าประชุมต่อคน

ผลตอบแทนอื่นๆ สำหรับกรรมการที่ไม่ใช่ผู้บริหาร

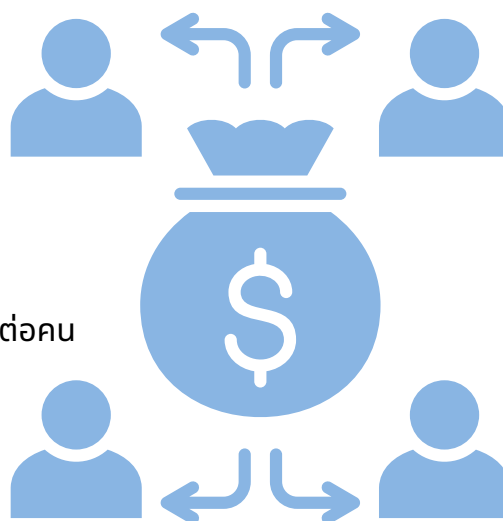
ไม่มีผลประโยชน์อื่นใด นอกจากนี้ในปี 2567 ไม่มีการจ่ายค่าเบี้ยประชุมเฉพาะเรื่องโดยจ่ายเป็นรายครั้งเมื่อมีการเข้าร่วมประชุม

คำตอบแทนอื่นที่ไม่ใช่ตัวเงินของกรรมการ

ในปี 2567 กรรมการของบริษัทได้รับคำตอบแทนเฉพาะในรูปแบบเงินเดือน เบี้ยประชุม และโบนัสที่พิจารณาตามผลประโยชน์ของการของบริษัทเท่านั้น โดยไม่มีการจัดสรรคำตอบแทนหรือผลประโยชน์อื่นที่ไม่ใช่ตัวเงิน

คำตอบแทนอื่นและผลประโยชน์ระยะยาวของผู้บริหารระดับสูง

ในปี 2567 กรรมการที่เป็นผู้บริหารระดับสูง ได้รับคำตอบแทนอื่นนอกจากคำตอบแทนที่เป็นตัวเงินจากเงินเดือนและโบนัส ได้แก่ กองทุนสำรองเลี้ยงชีพ



การพัฒนากรรมการ

AMC เชื่อมั่นว่าทรัพยากรบุคคลเป็นหัวใจสำคัญที่มีคุณค่าต่อการพัฒนา และ เสริมสร้างความแข็งแกร่งขององค์กรให้เติบโตอย่างยั่งยืน จึงได้กำหนดนโยบายการพัฒนากรรมการ ผู้บริหาร และ พนักงาน เพื่อส่งเสริม และ อำนวยความสะดวกในการฝึกอบรม และ ให้อุทิศเวลาในระดับมีความรู้ความสามารถ รวมถึงเพิ่มศักยภาพในการดำเนินธุรกิจของบริษัทให้ประสบความสำเร็จตามเป้าหมาย โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการพัฒนากรรมการ ผู้บริหาร และ พนักงานทุกระดับฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการพัฒนากรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานทุกระดับ>

AMC กำหนด Board Skill Matrix เพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาความรู้ ความเชี่ยวชาญและความสามารถเฉพาะด้านที่จำเป็นต้องมีสำหรับคณะกรรมการของบริษัท โดยพิจารณาจากคุณสมบัติที่มีความเหมาะสม และหลากหลายทั้งในด้านคุณวุฒิ วิชาชีพ ทักษะ ประสบการณ์ ความเชี่ยวชาญ และได้ดำเนินการตามทักษะ ความสามารถเฉพาะด้านที่จำเป็นต้องมีในคณะกรรมการทั้งหมด 9 ด้าน ดังนี้

ตารางความรู้ความชำนาญเฉพาะด้าน (Board Skill Matrix)

- | | |
|--|--------------------------------|
| 1. อุตสาหกรรมเหล็ก | 2. บริหารจัดการองค์กร |
| 3. บริหารความเสี่ยงและการจัดการภาวะวิกฤตธุรกิจ | 4. สังคมและสิ่งแวดล้อม |
| 5. กฎหมาย | 6. บัญชีและการเงิน |
| 7. นวัตกรรมและเทคโนโลยี | 8. การตลาด วิจัยและพัฒนาสินค้า |
| 9. การขนส่งและการกระจายสินค้า | |

รายชื่อกรรมการ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
นายวิระชัย สุธีระชัย	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
นายชูศักดิ์ ยงวงศ์ไพบูลย์	✓	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓
นายพิบูลศักดิ์ อรรถบวรพิศาล	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
นายธนวิศว์ ตันติกุลวิจิตร	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
นางไทศิกา ไพรสงบ	✓	✓	✓	✓	✓				
นางสาวพริดา ยงวงศ์ไพบูลย์	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	✓
นางสาวชนัญญา ยงวงศ์ไพบูลย์	✓	✓	✓	✓	×	✓	×	✓	✓
นายสุนทร คำพิพจน์	✓	✓	✓	✓	×	×	✓	✓	✓
นางสาวเมธิกานต์ ชุติพงศ์สิริ	✓	✓	✓	✓	×	✓	✓	✓	
นางสาวอรรณพ พงษ์รัญลักษณ์	✓	✓	✓	✓	×	✓			

หมายเหตุ : ✓ มีความรู้ ความชำนาญ × ต้องการพัฒนาเพิ่มเติม



ในปี 2567 คณะกรรมการบริษัทได้พิจารณา และทบทวน Board Skill Matrix ซึ่งมีหัวข้อความรู้ ความชำนาญเฉพาะด้านทั้ง 9 ด้าน และกรรมการทุกท่านได้ประเมินตนเองในประเด็นที่มีความสนใจที่จะพัฒนาเพิ่มเติมไว้แล้ว ผลจากการทบทวน Board Skill Matrix บริษัทจะนำมาพิจารณาเลือกหลักสูตรและรูปแบบการพัฒนาที่เหมาะสมกับคณะกรรมการ ในปี 2568 ต่อไป

AMC ส่งเสริมและสนับสนุนให้กรรมการ ผู้บริหารระดับสูงและเลขานุการบริษัท เข้ารับการฝึกอบรม ในหลักสูตรที่เกี่ยวข้อง เพื่อพัฒนาความรู้ ความสามารถ โดยได้จัดสรรงบประมาณไว้อย่างเพียงพอ ในการนำทักษะ ความรู้และประสบการณ์ที่ได้รับมาพัฒนาบริษัทอย่างต่อเนื่อง โดยในปี 2567 กรรมการและผู้บริหารระดับสูงและเลขานุการบริษัท ได้รับการฝึกอบรมจากสถาบันต่าง ๆ และหลักสูตรที่บริษัทจัดขึ้น ตามผลการสำรวจความต้องการในการฝึกอบรม ดังนี้

ลำดับ	ชื่อ	ตำแหน่ง	หลักสูตรอบรม
1	นายชูศักดิ์ ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการบริษัท	โครงการพัฒนาข้อมูลความยั่งยืนบริษัทจดทะเบียน (ESG)
2	นางสาวพริดา ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการบริษัท	- โครงการพัฒนาข้อมูลความยั่งยืนบริษัทจดทะเบียน (ESG) - มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001) - คาร์บอนฟุตพริ้นท์ผลิตภัณฑ์ (CFP)
3	นางสาวชนัญญา ยงวงศ์ไพบูลย์	กรรมการบริษัท	- โครงการพัฒนาข้อมูลความยั่งยืนบริษัทจดทะเบียน (ESG) - มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001) - คาร์บอนฟุตพริ้นท์ผลิตภัณฑ์ (CFP)
4	นายสุนทร คำพิพนธ์	กรรมการบริษัท	- โครงการพัฒนาข้อมูลความยั่งยืนบริษัทจดทะเบียน (ESG) - มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001) - คาร์บอนฟุตพริ้นท์ผลิตภัณฑ์ (CFP)
5	นางสาวศศิธร ลิ้มปิยะชาติ	เลขานุการบริษัท	- โครงการพัฒนาข้อมูลความยั่งยืนบริษัทจดทะเบียน (ESG) - มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001)
6	นายธนิศวรรค์ ตันติกุลวิจิตร	กรรมการตรวจสอบ	Insight in SET AC Focus รู้รอบเพื่อการเติบโตและยั่งยืนในตลาดทุน
7	นางสาวอรรณพ พงศ์รัญลักษณ์	กรรมการบริษัท	อบรม Director Accreditation Program (DAP)



การประเมินผลการปฏิบัติงานคณะกรรมการและ ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร (CEO) / กรรมการผู้จัดการ (MD)

คณะกรรมการบริษัทได้พิจารณากำหนดให้มีการประเมินผลงานคณะกรรมการบริษัท ทั้งรายคณะ และ รายบุคคล คณะกรรมการชุดย่อยทุกชุด และประธานเจ้าหน้าที่บริหาร/กรรมการผู้จัดการ (MD) โดยให้มีการประเมินผลการปฏิบัติงาน อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อให้คณะกรรมการร่วมกันพิจารณาผลงานที่ผ่านมา และ นำผลการประเมินมาพัฒนาและปรับปรุงแก้ไขเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงานของ คณะกรรมการและเกิดประโยชน์สูงสุดในการทำกับดูแลกิจการ

ในปี 2567 คณะกรรมการได้ประเมินผลการปฏิบัติงานตนเอง โดยมีหัวข้อหลักในการประเมิน 3 ส่วน คือ

1. โครงสร้างและคุณสมบัติของคณะกรรมการบริษัทและคณะกรรมการชุดย่อย
2. การประชุมของคณะกรรมการบริษัทและคณะกรรมการชุดย่อย
3. บทบาท หน้าที่ และความรับผิดชอบของคณะกรรมการบริษัทและคณะกรรมการชุดย่อย

โดยมีรายละเอียดผลการประเมิน ดังนี้

การประเมินผลการปฏิบัติงานของคณะกรรมการบริษัท และคณะกรรมการชุดย่อย มีผลการประเมิน ดังนี้

ผลการประเมินตนเอง (แบบรายคณะ)	คะแนนเฉลี่ย (ร้อยละ)
คณะกรรมการบริษัท	82.76 %
คณะกรรมการตรวจสอบและธรรมาภิบาล	96.55 %
คณะกรรมการบริหารความเสี่ยง	80.36 %
คณะกรรมการบริหาร	89.00 %
คณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน	84.48 %
คณะกรรมการด้านความยั่งยืน (ESG)	82.29 %

การประเมินผลงานประธานเจ้าหน้าที่บริหาร/กรรมการผู้จัดการ

หัวข้อหลักในการประเมิน 3 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 : เป้าหมายขององค์กร

- 1.1 ด้านผลลัพธ์ทางธุรกิจ พิจารณาจากร้อยละของกำไร (ขาดทุน) สุทธิ (Net Profit) อยู่ในเกณฑ์ที่เหมาะสม และรายได้จากการขาย หรือ ปริมาณการขายเป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ในแต่ละปี
- 1.2 ด้านเศรษฐกิจ อุตสาหกรรมและนวัตกรรม พิจารณาจากปริมาณการผลิตที่เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายในแต่ละปี
- 1.3 ด้านสังคม / สิ่งแวดล้อม พิจารณาจากร้อยละความพึงพอใจของพนักงาน ควบคู่กับ ข้อร้องเรียนจากชุมชน/สังคมภายนอกเท่ากับศูนย์ และปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์
- 1.4 ด้านการกำกับดูแลกิจการที่ดี พิจารณาจากการดำเนินธุรกิจได้สอดคล้องตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี และจรรยาบรรณธุรกิจของบริษัท



ส่วนที่ 2 : การปฏิบัติงาน

พิจารณาจากผลการปฏิบัติงานของประธานเจ้าหน้าที่บริหารเทียบกับเป้าหมายที่กำหนดไว้ในแต่ละด้าน

ส่วนที่ 3 : การพัฒนาประธานเจ้าหน้าที่บริหาร

พิจารณาจากข้อเสนอแนะของคณะกรรมการบริษัทในประเด็นที่ประธานเจ้าหน้าที่บริหารควรได้รับการพัฒนาในแต่ละปี

หลักเกณฑ์ ในการให้คะแนนในแบบประเมินผลงาน แบ่งเป็น

- 0 = ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่งหรือไม่มีการดำเนินการในเรื่องนั้น
- 1 = ไม่เห็นด้วยหรือมีการดำเนินการในเรื่องนั้นเล็กน้อย
- 2 = เห็นด้วยหรือ มีการดำเนินการในเรื่องนั้นพอสมควร
- 3 = เห็นด้วยค่อนข้างมากหรือ มีการดำเนินการในเรื่องนั้นดี
- 4 = เห็นด้วยอย่างมากหรือ มีการดำเนินการในเรื่องนั้นอย่างดีมากเยี่ยม

ในปี 2567 มีการประเมินผลการปฏิบัติหน้าที่ของประธานเจ้าหน้าที่บริหาร กรรมการแบบรายคณะกรรมการชุดย่อยแต่ละชุด และคณะกรรมการแบบรายบุคคล ดังนี้

ผลประเมินการปฏิบัติหน้าที่	คะแนนเฉลี่ยร้อยละ
ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร	91.98 %
คณะกรรมการแบบรายคณะ	85.91 %
คณะกรรมการชุดย่อยแต่ละชุด	86.54 %
กรรมการแบบรายบุคคล	88.23 %



จรรยาบรรณธุรกิจ (code of conduct)

AMC ให้ความสำคัญที่เกี่ยวข้องกับหลักจริยธรรมและจรรยาบรรณของกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงาน โดยมีเป้าหมายเพื่อส่งเสริมนโยบายและการปฏิบัติของภาคธุรกิจ เพื่อการสร้างความสำเร็จในการประกอบกิจการอย่างมีความรับผิดชอบ มีความเป็นธรรม มีความยั่งยืน มีผลในระยะยาว และในขณะเดียวกัน เป็นการสร้างความสมดุลระหว่างผู้มีส่วนได้เสีย

โดยท่านสามารถอ่านคู่มือจริยธรรมและจรรยาบรรณทางธุรกิจฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/คู่มือจริยธรรมและจรรยาบรรณทางธุรกิจ>

นโยบาย และแนวปฏิบัติการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน

AMC ตระหนักถึงความสำคัญในการประกอบธุรกิจภายใต้หลักการ กำกับดูแลกิจการที่ดี โดยยึดมั่นในแนวทางการดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์ สุจริต โปร่งใส เป็นธรรม รับผิดชอบต่อ และระมัดระวังภายใต้กฎหมาย กฎระเบียบ ข้อบังคับ และมาตรฐานที่เกี่ยวข้องของประเทศไทย ดังนั้น เพื่อแสดงเจตนารมณ์และความมุ่งมั่นในการต่อต้านคอร์รัปชันในทุกรูปแบบ บริษัทได้ลงนามในคำประกาศเจตนารมณ์เข้าร่วมเป็น “แนวร่วมต่อต้านคอร์รัปชันของภาคเอกชนไทย (CAC)”



เพื่อให้กรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานมีแนวทางและข้อปฏิบัติในการดำเนินงานอย่างเหมาะสม บริษัทจึงได้กำหนดความรับผิดชอบ แนวทางปฏิบัติ และข้อกำหนดในการดำเนินการป้องกันการทุจริตคอร์รัปชันในทุกกิจกรรมทางธุรกิจของบริษัท รวมทั้งการลดความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากการทุจริต โดยบริษัทได้จัดทำ “นโยบายต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน” ขึ้นเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติตามที่ชัดเจนและพัฒนาองค์กรไปสู่ความยั่งยืน โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชัน>

ในปี 2567 AMC ไม่พบเหตุการณ์การละเมิดจรรยาบรรณธุรกิจ หรือการทุจริตคอร์รัปชัน ทั้งนี้ AMC ได้มีมาตรการแก้ไขกรณีการละเมิด ซึ่งมีกระบวนการในการสอบสวน โดยแต่งตั้งคณะกรรมการสอบสวน ทำหน้าที่รวบรวมข้อเท็จจริงและหลักฐานอย่างรอบคอบ ซึ่งหากพบว่ามีความผิดจริง ให้ดำเนินการมาตรการลงโทษตามระเบียบขององค์กร เช่น การตักเตือน การพักงาน การลดตำแหน่ง หรือการเลิกจ้าง รวมถึงหากมีการละเมิดกฎหมาย ให้ดำเนินการตามกระบวนการทางกฎหมาย หลังจากนั้นเข้าสู่กระบวนการปรับปรุงกระบวนการหรือระบบที่เกี่ยวข้องเพื่อป้องกันการละเมิดซ้ำ รวมถึงจัดให้มีการให้คำปรึกษาแก่ผู้ที่เกี่ยวข้อง

นโยบายและแนวปฏิบัติการจัดการข้อร้องเรียนและแจ้งเบาะแส (whistle blowing)

AMC กำหนดนโยบายการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียน (Whistle Blowing Policy) เพื่อแสดงถึงความมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์สุจริต และมีคุณธรรมตามหลักการทำกับดูละกิจการที่ดี การตัดสินใจ และการดำเนินการที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจจึงต้องกระทำด้วยความโปร่งใส รอบคอบ และระมัดระวังเพื่อไม่ให้เกิดความเสียหายแก่บริษัท โดยคณะกรรมการ ผู้บริหาร และพนักงานทุกคนปฏิบัติงานอย่างมีจริยธรรมและจรรยาบรรณให้ความสำคัญกับการป้องกันปราบปรามการทุจริต คอรัปชันที่อาจเกิดขึ้นภายในและภายนอกบริษัท หากมีการฝ่าฝืนจรรยาบรรณธุรกิจหรือการกระทำที่ขัดต่อนโยบายบริษัทจะได้รับการพิจารณาลงโทษทางวินัยตามลักษณะความผิด โดยพิจารณาอย่างเหมาะสมกับกรณี

โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียนฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายการแจ้งเบาะแสหรือข้อร้องเรียน>

มาตรการป้องกันการละเมิดจรรยาบรรณธุรกิจ

AMC เข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญของการปฏิบัติตามจรรยาบรรณธุรกิจให้แก่พนักงานทุกระดับ โดยการจัดฝึกอบรมในเรื่องจรรยาบรรณธุรกิจ และการปฏิบัติตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง สร้างช่องทางที่ชัดเจนในการรายงานการละเมิดจรรยาบรรณธุรกิจ โดยไม่เปิดเผยตัวตน เพื่อให้พนักงานสามารถรายงานข้อร้องเรียนและข้อทุจริตได้อย่างปลอดภัย กรณีที่ถูกร้องเรียนหรือปรากฏเหตุว่า มีการปฏิบัติฝ่าฝืนจริยธรรมทางธุรกิจ จรรยาบรรณของกรรมการ ผู้บริหารและพนักงานให้ผู้บังคับบัญชา ดำเนินการทางวินัยตามระเบียบที่บริษัทกำหนดไว้ ตั้งแต่การตักเตือน การสั่งให้ผู้ฝ่าฝืนนั้นปรับปรุงตนเอง การตัดค่าจ้าง การพักงานโดยไม่ได้รับค่าจ้าง จนถึงการใช้เลิกจ้าง และยังอาจได้รับโทษตามกฎหมาย หากการกระทำนั้นผิดกฎหมาย แล้วแต่กรณี



ความปลอดภัยทางไซเบอร์และ การป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล

นโยบาย

ในยุคดิจิทัลที่เทคโนโลยีสารสนเทศเป็นส่วนสำคัญของการดำเนินธุรกิจและชีวิตประจำวัน การรักษาความปลอดภัยทางไซเบอร์และการปกป้องข้อมูลส่วนบุคคลถือเป็นภารกิจสำคัญที่ทุกองค์กร และบุคคลต้องให้ความสำคัญ ความเสี่ยงจากการละเมิดข้อมูล การโจมตีทางไซเบอร์ และการเข้าถึงข้อมูลโดยไม่ได้รับอนุญาตสามารถส่งผลกระทบต่อชื่อเสียง ความเชื่อมั่น และความมั่นคงทางการเงินขององค์กรและบุคคลได้ ดังนั้น AMC จึงตระหนักถึงและมีความมุ่งมั่นกับการรักษาความมั่นคงปลอดภัยของข้อมูลเป็นอย่างมาก เพื่อป้องกันการละเมิดข้อมูลส่วนบุคคลของผู้มีส่วนได้เสีย และการสูญหายของข้อมูลสำคัญของบริษัท โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการรักษาความปลอดภัยด้านเทคโนโลยีสารสนเทศฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการรักษาความปลอดภัยด้านเทคโนโลยีสารสนเทศ>



เป้าหมาย

- ไม่มีจำนวนเหตุการณ์หรือกรณีที่บริษัทถูกโจมตี
- จำนวนพนักงานที่ได้รับการอบรมเรื่องความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล ไม่น้อยกว่า **100%** ของพนักงานทั้งหมด ภายในปี 2572

แผนการดำเนินงาน

1. พัฒนาโปรแกรมตามความต้องการผู้ใช้งาน โดยนำซอฟต์แวร์ทันสมัยที่มีความปลอดภัยสูงมาใช้งาน เพื่อเพิ่มความสะดวกสบายในการทำงานและป้องกันภัยคุกคามทางไซเบอร์
2. อบรมและสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล ในองค์กร
3. พัฒนาระบบความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ เพื่อเพิ่มความปลอดภัยของข้อมูล และระบบต่างๆภายในองค์กร

การดำเนินงาน

1. พัฒนาโปรแกรมตามความต้องการผู้ใช้งาน โดยนำซอฟต์แวร์ทันสมัยที่มีความปลอดภัยสูงมาใช้งาน เพื่อเพิ่มความสะดวกสบายในการทำงานและป้องกันภัยคุกคามทางไซเบอร์
 - รับทราบรายละเอียดและความต้องการของผู้ใช้งานใน SAP มาวิเคราะห์และแก้ไขปัญหามา พร้อมตรวจสอบให้แน่ใจว่าโปรแกรมที่พัฒนามีมาตรการป้องกันการละเมิดข้อมูลส่วนบุคคลและความปลอดภัยทางไซเบอร์
 - แก้ไขปัญหาตามความต้องการของผู้ใช้งาน โดยไม่กระทบต่อความปลอดภัยของข้อมูล
 - จัดการทดสอบระบบร่วมกับผู้ใช้งาน เพื่อประเมินความถูกต้อง ความเหมาะสมของโปรแกรม และการรักษาความปลอดภัยของข้อมูล
 - ดำเนินการปรับปรุงระบบอย่างต่อเนื่องตาม Feedback จากผู้ใช้งาน เพื่อให้ระบบสามารถทำงานได้อย่างราบรื่นและปลอดภัย

2. อบรมและสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล ในองค์กร โดยมี การจัดอบรมให้พนักงานทุกระดับ เพื่อสร้างความเข้าใจในแนวทางการป้องกันภัยคุกคามทางไซเบอร์ โดย กำหนดหัวข้อดังนี้

2.1 การใช้งานระบบเบื้องต้น

- ขั้นตอนการขอใช้งานระบบ IT สารสนเทศ (FM-IT-02 ใบขอสิทธิ์การเข้าใช้งานระบบสารสนเทศ)
- ขั้นตอนการแจ้งปัญหาหาระบบ IT สารสนเทศ (FM-IT-25 REV.03 IT Request)
- ขั้นตอนการแจ้งปัญหาหาระบบ IT สารสนเทศ SAP (FM-IT-28 SAP Service Request)
- วิธีการใช้งานเครื่องคอมพิวเตอร์และระบบเครือข่ายขององค์กร
- การตั้งรหัสผ่านที่ปลอดภัย (Password Security) และหลักเกณฑ์ที่ต้องปฏิบัติตาม

2.2 พื้นฐานของระบบที่ใช้ในองค์กร

- อบรมเกี่ยวกับซอฟต์แวร์และเครื่องมือที่พนักงานต้องใช้ในงานประจำวัน Microsoft Office (Word, Excel, PowerPoint, Outlook)
- SAP ERP (เฉพาะแผนกที่เกี่ยวข้อง)
- ระบบ CRM หรือ Intranet ภายในองค์กร

2.3 การใช้งานอีเมลและเครื่องมือสื่อสารภายในองค์กร

- การใช้งาน Microsoft Outlook อย่างปลอดภัย
- การใช้งาน Microsoft Teams หรือ Zoom สำหรับการประชุมออนไลน์
- นโยบายการใช้อีเมล เช่น ห้ามส่งข้อมูลสำคัญไปยังอีเมลภายนอกโดยไม่ได้รับอนุญาต
- วิธีตรวจสอบและหลีกเลี่ยง Phishing Email

2.5 การแก้ไขปัญหาระบบเบื้องต้น

- วิธีรีเซ็ตรหัสผ่าน
- วิธีอัปเดตซอฟต์แวร์และติดตั้ง Security Patch อย่างถูกต้อง

2.6 การรักษาความปลอดภัยของข้อมูลและการป้องกันภัยคุกคามทางไซเบอร์

- ความปลอดภัยของข้อมูลส่วนบุคคล (Data Protection & PDPA Compliance)
 - ความสำคัญของ PDPA/GDPR และแนวทางปฏิบัติในการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล
 - วิธีจัดการและแชร์ข้อมูลให้เป็นไปตามมาตรฐานความปลอดภัย
- การป้องกันภัยคุกคามทางไซเบอร์ (Cyber Threat Awareness)
 - อบรมเรื่อง Phishing, Ransomware, และ Malware
 - วิธีตรวจสอบอีเมลปลอมและหลีกเลี่ยงการโดนหลอกลวง (Phishing Awareness)

3. พัฒนาระบบความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ เพื่อเพิ่มความปลอดภัยของข้อมูล และระบบต่างๆภายในองค์กร

3.1 การรักษาความปลอดภัย

- กำหนดขั้นตอนหรือวิธีปฏิบัติในการตรวจสอบการรักษาความปลอดภัยของคอมพิวเตอร์ และ ในกรณีที่พบว่ามีการใช้งานหรือมีการเปลี่ยนแปลงในลักษณะที่ผิดปกติจะต้องดำเนินการแก้ไขและ รายงานให้ผู้บังคับบัญชาทราบทันที
- ทำการทดสอบระบบซอฟต์แวร์เกี่ยวกับการรักษาความปลอดภัยและประสิทธิภาพการใช้งานอย่างสม่ำเสมอ
- ติดตั้งโปรแกรมระบบรักษาความปลอดภัย เช่น การติดตั้ง Firewall
- กำหนดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบในการดำเนินการไว้อย่างชัดเจน

3.2 การตรวจสอบการเข้าสู่ระบบ

3.2.1 การกำหนดสิทธิ์ให้แก่ผู้ใช้งาน

- กำหนดสิทธิ์การเข้าถึงข้อมูลและระบบให้เหมาะสมกับหน้าที่
- การให้สิทธิบุคคลอื่นต้องได้รับอนุมัติจากผู้มีอำนาจ พร้อมบันทึกเหตุผลทุกครั้ง

3.2.2 ควบคุมการใช้งานบัญชีรายชื่อผู้ใช้งานและรหัสผ่าน

- เปลี่ยนรหัสผ่านทุก 3 เดือน (ทั้งผู้ใช้งานทั่วไปและผู้ดูแลระบบ)
- รหัสผ่านใหม่ห้ามซ้ำของเดิม และต้องเก็บเป็นความลับ
- หากรหัสผ่านถูกล้วงรู้ ต้องเปลี่ยนทันที

3.2.3 การบริหารจัดการเกี่ยวกับการกำหนดรหัสผู้ใช้งาน มีขั้นตอนดังนี้

- รหัสผ่านจะมีการกำหนดรูปแบบที่ให้ความซับซ้อนทางด้านฟอร์แมตเพื่อความปลอดภัย
- ห้ามใช้ชื่อหรือนามสกุลในรหัสผ่าน
- รหัสที่ใช้งานต้องเปลี่ยนทุก 90 วัน และไม่สามารถใช้งานรหัสเก่าได้จนกว่าจะเปลี่ยนไปแล้ว 8 ครั้ง
- การใส่รหัสผิดเกิน 4 ครั้งจะล็อกบัญชี ต้องติดต่อ IT เพื่อปลดล็อก
- รหัสผ่านสำหรับคอมพิวเตอร์และ E-Mail เป็นรหัสเดียวกัน และต้องอัปเดตบนอุปกรณ์อื่นด้วยเมื่อเปลี่ยนรหัสผ่าน

มาตรการและแนวปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้ข้อมูลส่วนบุคคล

AMC ได้ตระหนักถึงความสำคัญของการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล ซึ่งเป็นสิทธิขั้นพื้นฐานที่สำคัญในความเป็นส่วนตัว (Privacy Right) ตามรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทย รวมถึงเพื่อปฏิบัติให้ถูกต้องสอดคล้องกับกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลของประเทศไทย จึงได้จัดทำนโยบายคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลนี้ขึ้น เพื่อชี้แจงรายละเอียดและวิธีการจัดการและประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลที่ AMC ได้รับมา โดยมีวัตถุประสงค์ในการเก็บรวบรวม ใช้ เปิดเผย และประมวลผล ตลอดจนระยะเวลาในการเก็บรักษาข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าว และสิทธิของท่านในฐานะเจ้าของข้อมูลส่วนบุคคล จะสามารถนำมาใช้ได้ก็ต่อเมื่อมีความยินยอมจากพนักงาน

ผลการดำเนินงาน

AMC ได้ดำเนินการมาตรการป้องกันการโจมตีทางไซเบอร์ทุกรูปแบบอย่างมีประสิทธิภาพ สามารถป้องกันการสูญหายของข้อมูลสำคัญของบริษัท รวมถึงการละเมิดข้อมูลส่วนบุคคลของลูกค้า พนักงาน และคู่ค้า

ในอนาคตบริษัทมีแผนที่จะร่วมมือกับฝ่ายทรัพยากรบุคคลในการจัดอบรมด้านความปลอดภัยทางไซเบอร์ โดยผนวกเนื้อหาที่เข้ากับกระบวนการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ เพื่อเสริมสร้างความตระหนักและความรู้ความเข้าใจให้กับพนักงานทุกระดับอย่างครอบคลุม

ในปี 2567 AMC ไม่มีรายงานเหตุการณ์หรือกรณีที่ถูกโจมตีทางไซเบอร์ แต่มีมาตรการป้องกันภัยไซเบอร์อย่างรัดกุม เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ดังนี้

1. ติดตั้งโปรแกรมป้องกันไวรัสและอัปเดตข้อมูลไวรัสอย่างสม่ำเสมอเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการป้องกัน
2. ตรวจสอบหาไวรัสทุกครั้งก่อนเปิดไฟล์ โดยตั้งค่าการสแกนอัตโนมัติ (Scan Auto)
3. ใช้โปรแกรมตรวจหาไวรัสอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้ง เพื่อป้องกันการโจมตีจากมัลแวร์ที่อาจแฝงตัวในระบบ
4. หลีกเลี่ยงการใช้สื่อบันทึกข้อมูลที่ไม่ทราบแหล่งที่มา เพื่อป้องกันการนำไวรัสหรือมัลแวร์เข้าสู่ระบบ

ในปี 2567 บริษัทไม่มีรายงานเหตุการณ์หรือกรณีการรั่วไหลของข้อมูลส่วนบุคคล อย่างไรก็ตาม บริษัทได้เตรียมมาตรการสำรองและกู้คืนข้อมูลเพื่อป้องกันความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ดังนี้

1. การสำรองข้อมูล (Backup) : บริษัทดำเนินการสำรองข้อมูลทั้งหมดไว้ที่ Qnap เพื่อให้สามารถใช้งานและป้องกันการสูญหายของข้อมูลได้อย่างมีประสิทธิภาพ
2. การสำรองข้อมูลประจำวัน : เจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบจะดำเนินการสำรองข้อมูลที่ Qnap ทุกวัน เพื่อให้มั่นใจว่าข้อมูลล่าสุดได้รับการจัดเก็บอย่างครบถ้วน
3. การกำหนดผู้รับผิดชอบ : มีการมอบหมายเจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบดูแลและรักษาความปลอดภัยของข้อมูลอย่างชัดเจน เพื่อให้กระบวนการจัดการข้อมูลมีความปลอดภัยและโปร่งใส
4. การจัดเก็บข้อมูลสำรอง : ข้อมูลสำรองจะถูกจัดเก็บในสถานที่ที่ปลอดภัย เพื่อป้องกันความเสียหายหรือการเข้าถึงโดยไม่ได้รับอนุญาต

การพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ

นโยบาย

AMC พัฒนานวัตกรรม เพื่อยกระดับกระบวนการทำงาน สินค้า และบริการ ให้มีประสิทธิภาพและสอดคล้องกับความต้องการของตลาดในปัจจุบันและอนาคต AMC มุ่งมั่นส่งเสริมการใช้เทคโนโลยีสมัยใหม่และนวัตกรรมในทุกมิติของการดำเนินงาน เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันและสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้เสีย ตอบสนองความต้องการของลูกค้าและก้าวเป็นผู้นำอุตสาหกรรม ในการผลิตท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ตลอดจนการให้บริการอย่างมืออาชีพ โดยให้พนักงานทุกระดับ มีส่วนร่วมในการคิด ริเริ่ม ในการปรับปรุง กระบวนการทำงานของตนเอง อย่างสร้างสรรค์ โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้าและบริการฉบับเต็มที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายการพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้าและบริการ>



เป้าหมาย

- สร้างความพึงพอใจของลูกค้าที่มีต่อสินค้า > **80%**
- นำเทคโนโลยีมาช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการทำงาน อย่างน้อยปีละ **1** โครงการ

แผนการดำเนินงาน

เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายด้านนวัตกรรม บริษัทได้กำหนดแนวทางการดำเนินงานด้านการบริหารจัดการและการนำแนวคิดนวัตกรรมมาใช้ในองค์กร ดังนี้

1. อบรมให้ความรู้พนักงานระดับหัวหน้างานด้านการลดต้นทุนและการปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและเสริมสร้างทักษะในการพัฒนางาน
2. สนับสนุนพนักงานระดับหัวหน้างานให้มีส่วนร่วมในการนำเสนอแนวคิดและปรับปรุง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต
3. สนับสนุนให้เกิดกระบวนการคิดค้นและพัฒนาแนวทางจากพนักงานระดับหัวหน้างานสู่พนักงานระดับปฏิบัติงาน

การดำเนินงาน

AMC มีความมุ่งมั่นในการพัฒนานวัตกรรม กระบวนการทำงาน สินค้า และบริการอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าและสร้างความเป็นเลิศในทุกด้าน โดยมีการดำเนินโครงการ/กิจกรรม ดังนี้



โครงการจากการระดมความคิดและความร่วมมือของผู้บริหารของ AMC ที่มุ่งหวังนำเทคโนโลยีทันสมัยมาปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ ลดต้นทุน และยกระดับคุณภาพการผลิตตอบสนองความต้องการลูกค้า และเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันในอุตสาหกรรมที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว

1. โครงการติดตั้งเครื่อง Automatic Cutting Machine (Cold Saw)

AMC ได้ดำเนินการ ติดตั้งเครื่อง Automatic Cutting Machine (Cold Saw) เพิ่มในสายการผลิต เพื่อช่วยให้กระบวนการตัดชิ้นงานมีคุณภาพสม่ำเสมอ ลดขั้นตอนในกระบวนการ Finishing และเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้าในด้านคุณภาพผลิตภัณฑ์ นอกจากนี้ การติดตั้งเครื่องจักรดังกล่าวยังช่วยเพิ่มความเร็วของสายการผลิต (Speed Line) จากเดิมที่ใช้ระยะเวลา 30-35 เมตร/นาที เป็น 60-70 เมตร/นาที ส่งผลให้ปริมาณการผลิตเพิ่มขึ้นเป็นสองเท่า และช่วยให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น



2. โครงการติดตั้งเครื่องจักร Direct Forming

AMC ดำเนินโครงการนำเข้าและติดตั้งเครื่องจักร Direct Forming จำนวน 2 เครื่อง ซึ่งมีแผนดำเนินการเริ่มใช้งานเครื่องจักรในกระบวนการผลิตภายในไตรมาสแรกของปี 2568 เพื่อยกระดับกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพและทันสมัยมากขึ้น โดยมีเป้าหมายหลักในการเพิ่มกำลังการผลิตให้สามารถรองรับความต้องการของลูกค้าได้อย่างเพียงพอ และเตรียมความพร้อมสำหรับการขยายตัวของยอดขายในอนาคต นอกจากการเพิ่มกำลังการผลิตแล้ว โครงการนี้ยังมุ่งเน้น การพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตให้เป็นระบบอัตโนมัติ มากขึ้น เพื่อตอบสนองต่อการเปลี่ยนแปลงและการแข่งขันในอุตสาหกรรม การปรับปรุงกระบวนการผลิตด้วยเทคโนโลยีอัตโนมัติจะช่วยเพิ่มผลิตภาพโดยรวม ลดต้นทุนการดำเนินงาน และเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตอย่างเป็นระบบ

โครงการดังกล่าว ช่วยลดระยะเวลาในการเปลี่ยนลูกรีดและปรับขนาด (ไซส์) ในกระบวนการผลิตลงถึง 80% ทำให้ลดเวลาหยุดสายการผลิต เพิ่มความยืดหยุ่นในการดำเนินงาน และใช้ Operator เพียง 1 คน ในการป้อนและปรับค่า Parameter ส่งผลให้สามารถลดต้นทุนในการสร้างลูกรีดตามไซส์การผลิตได้ไม่น้อยกว่า 60-70% พร้อมทั้งเพิ่มความเร็วในการผลิตให้สูงขึ้น เมื่อเทียบกับระบบเดิม และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้รวดเร็วและมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น



นอกจากนี้ ยังช่วยลดระยะเวลาในการปรับตั้งเครื่องจักรก่อนการผลิตจากเดิม 480 นาที/ครั้ง เหลือเพียง 60 นาที/ครั้ง ลดลงได้ถึง 420 นาที/ครั้ง หรือ 3,456 ชั่วโมง/ปี อีกทั้งยังลดจำนวนพนักงานที่ใช้ในการปรับตั้งจาก 8 คน เหลือเพียง 1 คน ทำให้สามารถลดต้นทุนในการปรับตั้งเครื่องจักรก่อนการผลิตได้ถึง 230,400 บาท/ปี

การนำระบบอัตโนมัติและเทคโนโลยีที่ทันสมัยมาใช้ในการกระบวนการผลิต ไม่เพียงแต่ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพโดยรวม ลดต้นทุน และเพิ่มผลผลิตในระยะยาว แต่ยังช่วยยกระดับมาตรฐานการผลิตและเสริมสร้างความเชื่อมั่นให้กับลูกค้า โดยแสดงให้เห็นถึงศักยภาพของ AMC ในการพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง

โครงการจากกระตือรือร้นความคิดและความร่วมมือของพนักงานระดับหัวหน้างาน ที่มุ่งมั่นพัฒนาและนำเทคโนโลยีมาปรับปรุงกระบวนการผลิต เพื่อลดต้นทุน และยกระดับมาตรฐานการผลิตของบริษัท นอกจากนี้ยังช่วยเพิ่มความปลอดภัยและความรวดเร็วในกระบวนการผลิต

3. โครงการติดตั้งเครื่องจักร Automatic Packing Machine

AMC ดำเนินการติดตั้งเครื่องจักร Automatic Packing Machine ในกระบวนการผลิต โดยเริ่มการติดตั้งตั้งแต่ต้นปี 2566 และคาดว่าจะติดตั้งครบทุกไลน์ผลิตภายในปี 2568 ปัจจุบันโครงการอยู่ระหว่างการติดตั้งเครื่องจักรดังกล่าวสามารถลำเลียงสินค้าได้ตามการตั้งค่าของระบบ ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน ลดข้อผิดพลาด และลดความเสี่ยงจากอุบัติเหตุในกระบวนการผลิต โดยใช้คนยกสินค้าจาก Auto Packing ไปยังตราซัง จากเดิมที่ใช้ระยะเวลา 5 นาทีต่อมัด หรือ 600 นาทีต่อวัน หลังจากดำเนินโครงการใช้ระยะเวลาเคลื่อนย้าย 30 วินาทีต่อมัด หรือ 60 นาทีต่อวัน ส่งผลให้ระยะเวลาการเคลื่อนย้ายลดลง 540 นาทีต่อวัน โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการยกระดับมาตรฐานการผลิตของบริษัทอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและความปลอดภัยในการดำเนินงาน

4. โครงการติดตั้งเครื่อง Inkjet ด้วยระบบ Airbrush

AMC ได้ดำเนินการนำเครื่อง Inkjet มาใช้ในกระบวนการพ่นมาตรฐาน มอก. เพื่อทดแทนการพ่นสีด้วยระบบ Airbrush (การพ่นสี) โดยเครื่อง Inkjet ช่วยลดค่าใช้จ่ายในระยะยาว พร้อมทั้งลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม เนื่องจากเป็นเทคโนโลยีที่มีประสิทธิภาพและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมมากยิ่งขึ้น



ผลการดำเนินงาน

การพัฒนานวัตกรรมมีประโยชน์อย่างมากในการเพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงาน โดยช่วยลดเวลาในกระบวนการผลิต ลดต้นทุน และเพิ่มผลผลิตที่มีคุณภาพสูงขึ้น นอกจากนี้ยังช่วยเสริมสร้างความสามารถในการแข่งขันขององค์กร ด้วยการตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างรวดเร็วและสร้างจุดเด่นที่แตกต่างจากคู่แข่ง อีกทั้งนวัตกรรมยังส่งผลดีต่อสิ่งแวดล้อม ด้วยการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ ลดของเสียและมลพิษในกระบวนการผลิต ซึ่งสอดคล้องกับเป้าหมายการพัฒนาอย่างยั่งยืน นวัตกรรมยังช่วยสร้างคุณค่าให้กับผู้มีส่วนได้เสีย โดยเพิ่มความพึงพอใจให้กับลูกค้าและพันธมิตร พร้อมทั้งส่งเสริมความร่วมมือกับชุมชนในระดับองค์กร การพัฒนานวัตกรรมยังช่วยเสริมสร้างวัฒนธรรมที่สนับสนุนความคิดสร้างสรรค์และการเรียนรู้ ส่งผลให้พนักงานมีความภาคภูมิใจและความผูกพันต่อองค์กรมากขึ้น



92.5%

คะแนนความพึงพอใจจากลูกค้าที่มีต่อสินค้า

4

นำเทคโนโลยีมาปรับใช้ในกระบวนการทำงาน (โครงการ)

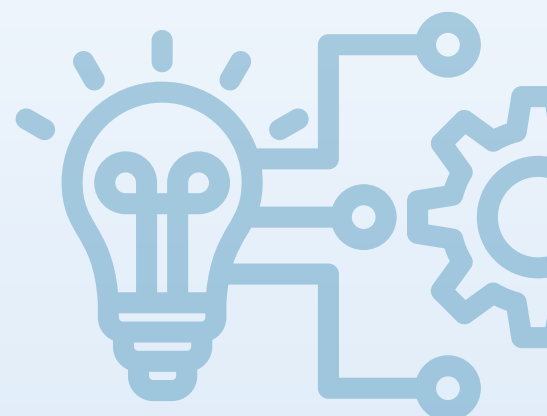
ในปี 2567 AMC ได้รับคะแนนความพึงพอใจจากลูกค้าเกี่ยวกับสินค้าอยู่ที่ 92.5% ซึ่งสะท้อนถึงความสำเร็จในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างมีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ AMC นำเทคโนโลยีมาปรับใช้ในกระบวนการทำงาน จำนวน 4 โครงการ โดยมีค่าใช้จ่ายในการลงทุนประมาณ 39,884,262.23 ล้านบาท เพื่อปรับโครงสร้างการผลิตให้เน้นการใช้เทคโนโลยีการผลิตสมัยใหม่ ซึ่งจะช่วยให้สามารถตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าในด้านการส่งมอบได้อย่างรวดเร็วและมีสินค้าที่เพียงพอและครบถ้วน รองรับความต้องการที่หลากหลาย โดยใช้ระบบอัตโนมัติในสายการผลิต นอกจากนี้ การนำคอมพิวเตอร์มาใช้ในการควบคุมยังช่วยลดการพึ่งพาทักษะแรงงาน เพิ่มความแม่นยำ และสร้างข้อมูลย้อนกลับเพื่อการพัฒนากระบวนการอย่างต่อเนื่อง

ประโยชน์จากการพัฒนานวัตกรรม

AMC ส่งเสริมการสร้างนวัตกรรมภายในบริษัท ทำให้พนักงานได้รับความรู้ที่ทันสมัย ลดอุบัติเหตุจากการทำงาน ลดความผิดพลาดจากการทำงาน ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานและยกระดับการบริการลูกค้า ส่งผลให้บริษัทสามารถแข่งขันได้อย่างยั่งยืน

การมีส่วนร่วมของพนักงานทุกระดับ ส่งผลให้เกิดการเพิ่มประสิทธิภาพด้านต่าง ๆ ดังนี้

- กระบวนการผลิตมีความยืดหยุ่นมากขึ้น สามารถผลิตสินค้าได้หลากหลาย และตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าได้
- เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตและลดการพึ่งพาทักษะแรงงาน
- ต้นทุนการผลิตลดลงจากระบบการทำงานอัตโนมัติและความเร็วในการผลิตที่เพิ่มขึ้นของเครื่องจักร
- สามารถลดเวลาในการออกผลิตภัณฑ์ใหม่ได้ ทำให้บริษัทสามารถตอบสนองต่อความต้องการของตลาดและลูกค้าได้ดียิ่งขึ้น



การบริหารความเสี่ยง

นโยบาย

ในสภาพแวดล้อมทางธุรกิจที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว การบริหารความเสี่ยงถือเป็นสิ่งจำเป็นต่อความยั่งยืนขององค์กร AMC จึงจัดทำนโยบายการบริหารความเสี่ยง เพื่อพัฒนาระบบแจ้งเตือนความเสี่ยงที่มีประสิทธิภาพ โดยมุ่งเน้นการป้องกันและจัดการปัญหาที่อาจเกิดขึ้นในบริษัท ระบบดังกล่าวช่วยให้ผู้บริหารและพนักงานสามารถตัดสินใจและลดความเสี่ยงได้อย่างรวดเร็ว สนับสนุนความโปร่งใสและส่งเสริมการจัดการความเสี่ยงเชิงรุกในทุกระดับ เพื่อเสริมสร้างความมั่นคงและความยั่งยืนในการดำเนินธุรกิจ โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการบริหารความเสี่ยงและการควบคุมภายในฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/นโยบายการบริหารความเสี่ยงและการควบคุมภายใน>



เป้าหมาย

- มีเกณฑ์การประเมินความเสี่ยงที่ครอบคลุมด้าน ESG

แผนการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC อยู่ระหว่างดำเนินการพิจารณาและปรับปรุงเกณฑ์การประเมินความเสี่ยงขององค์กรให้ครอบคลุมในมิติต่าง ๆ ตามหลักการด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และเศรษฐกิจ/การกำกับดูแลกิจการ (ESG) โดยได้แต่งตั้งคณะทำงานเพื่อร่วมกันทบทวนเกณฑ์และกระบวนการประเมินความเสี่ยงให้สอดคล้องกับบริบทขององค์กรในปัจจุบัน

ทั้งนี้ คณะทำงานได้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้อง เช่น นโยบายเดิมของบริษัท ผลการประเมินความเสี่ยงในอดีต ข้อมูลจากหน่วยงานภายในและภายนอกที่เกี่ยวข้อง รวมถึงข้อเสนอแนะจากพนักงาน เพื่อให้ครอบคลุมความเสี่ยงในมิติ ESG อย่างรอบด้าน จากนั้นได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูลดังกล่าวเพื่อระบุจุดแข็ง จุดอ่อน โอกาส และอุปสรรคของนโยบายปัจจุบัน พร้อมจัดทำร่างนโยบายฉบับปรับปรุงที่ครอบคลุม ESG Risk อย่างเหมาะสม

นโยบายดังกล่าวจะถูกเสนอให้คณะกรรมการที่เกี่ยวข้องพิจารณาความเหมาะสมก่อนเสนออนุมัติจากกรรมการผู้มีอำนาจลงนาม เมื่อได้รับการอนุมัติแล้วจะรายงานผลการจัดทำเกณฑ์การประเมินความเสี่ยงขององค์กรและดำเนินการเผยแพร่นโยบายฉบับปรับปรุงให้ผู้ที่เกี่ยวข้องในทุกระดับรับทราบอย่างทั่วถึง

ผลการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC ได้ทบทวนเกณฑ์การประเมินความเสี่ยงที่ครอบคลุมในด้าน ESG (Environmental, Social, and Governance) ซึ่งเป็นการประเมินความเสี่ยงในด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และการกำกับดูแล โดยเกณฑ์การประเมินดังกล่าวได้รวมถึงการระบุความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากกิจกรรมต่างๆ ของบริษัท และวิธีการจัดการที่เหมาะสม เพื่อให้มั่นใจว่าการดำเนินงานสอดคล้องกับมาตรฐาน ESG ที่ยั่งยืน โดยมีการใช้เครื่องมือและวิธีการประเมินความเสี่ยงที่มีประสิทธิภาพ เช่น การประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม การปฏิบัติตามหลักสิทธิมนุษยชน และการบริหารความเสี่ยงด้านการกำกับดูแลที่โปร่งใส รวมทั้งการสร้างระบบการตรวจสอบและการติดตามผลที่ครอบคลุมเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

เมื่อทบทวนเกณฑ์การประเมินความเสี่ยงแล้ว AMC จะดำเนินการประเมินให้ครอบคลุมตามเกณฑ์ ESG และจะเปิดเผยผลการประเมินความเสี่ยงในปี 2568 ส่วนความเสี่ยงต่อการดำเนินธุรกิจ ความเสี่ยงด้านการบริหารจัดการและการปฏิบัติงาน ความเสี่ยงด้านกฎระเบียบและกฎหมาย และความเสี่ยงด้านการเงินสามารถอ่านเพิ่มเติมได้ใน 56-1 One report ของบริษัท

การจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน

นโยบาย

AMC ให้ความสำคัญกับการจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน ตั้งแต่กระบวนการจัดหา การผลิต การส่งมอบสินค้าและบริการ ให้สอดคล้องกับการบริหารจัดการผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม สังคม รวมถึง การส่งเสริมการค้ากับดูแลกิจการที่ดี เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันทางธุรกิจ จึงกำหนดแนวทางในการบริหารจัดการ พัฒนาห่วงโซ่อุปทานให้มีความรับผิดชอบ รวมถึงสอดคล้องตามมาตรฐาน โดยท่านสามารถอ่านนโยบายการจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืนฉบับเต็มได้ที่

<https://www.asiametal.co.th/นโยบายการจัดการห่วงโซ่อุปทานอย่างยั่งยืน>

จรรยาบรรณคู่ค้าของธุรกิจ (Supplier Code of Conduct : SCOC)

AMC ตระหนักถึงความสำคัญของการดำเนินธุรกิจที่รับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อม สังคม และ ธรรมชาติ (ESG) โดยส่งเสริมให้คู่ค้า ผู้รับเหมา และผู้รับเหมาช่วงให้ปฏิบัติตามจริยธรรม จรรยาบรรณทางธุรกิจ เพื่อสร้างความเชื่อมั่นและความยั่งยืนในห่วงโซ่อุปทาน โดยท่านสามารถอ่านนโยบายจรรยาบรรณคู่ค้า ผู้รับเหมา และผู้รับเหมาช่วงฉบับเต็มได้ที่ <https://www.asiametal.co.th/จรรยาบรรณคู่ค้า ผู้รับเหมา และผู้รับเหมาช่วง>



เป้าหมาย

- จัดทำ SCOC และ ปรับปรุงเกณฑ์การประเมินคู่ค้าให้สอดคล้องกับด้าน ESG

แผนการดำเนินงาน

- บุคลากรในหน่วยงานจัดซื้อจัดจ้าง ผู้มีส่วนได้เสียภายในองค์กร และคู่ค้า ต้องได้รับการพัฒนาศักยภาพอย่างต่อเนื่อง เพื่อสนับสนุนและผลักดันให้บรรลุเป้าหมายด้านความยั่งยืนของบริษัท
- การศึกษาหลักเกณฑ์และแนวทางในการจัดทำจรรยาบรรณคู่ค้า ซึ่งเป็นมาตรฐานทางจริยธรรมและความรับผิดชอบต่อคู่ค้าในการดำเนินธุรกิจ โดยจะรวมถึงข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม การปฏิบัติตามกฎหมาย และการจัดการทรัพยากรอย่างยั่งยืน เพื่อให้คู่ค้าทุกคนสามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดได้
- การจัดตั้งคณะทำงานสำหรับการจัดทำจรรยาบรรณคู่ค้า ที่มีหน้าที่รับผิดชอบในการจัดทำ และปรับปรุงจรรยาบรรณคู่ค้า ทั้งในด้านการคัดเลือกและประเมินคู่ค้า รวมถึงการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรฐานความยั่งยืนที่กำหนด
- มีการจัดอันดับคู่ค้าตามเกณฑ์ความยั่งยืน เพื่อสนับสนุนการตัดสินใจเชิงกลยุทธ์ และส่งเสริมความโปร่งใสในกระบวนการจัดการห่วงโซ่อุปทาน



การดำเนินงาน

เพื่อยกระดับความยั่งยืนในห่วงโซ่อุปทาน จึงได้วางแผนดำเนินการจัดทำ SCOC และปรับปรุงเกณฑ์การประเมินคู่ค้าให้สอดคล้องกับด้านสิ่งแวดล้อม สังคม และการกำกับดูแล (ESG) โดยเริ่มจากการจัดตั้งคณะทำงานที่ประกอบด้วยบุคลากรหลากหลายความรู้ และประสบการณ์ เพื่อรับผิดชอบ การพัฒนาและปรับปรุงเกณฑ์การประเมินคู่ค้า ทีมงานจะดำเนินการวิเคราะห์และทบทวนเกณฑ์การประเมินเดิม เพื่อระบุส่วนที่ยังไม่ครอบคลุมด้าน ESG พร้อมทั้งพัฒนาเกณฑ์การประเมินใหม่ที่ชัดเจนครอบคลุมทุกมิติ เช่น ด้านสิ่งแวดล้อม ได้แก่ การจัดการขยะ การใช้พลังงาน และการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ด้านสังคม ได้แก่ เชื้อนโยการทำงาน ความเท่าเทียม และการมีส่วนร่วมของชุมชน และด้านการกำกับดูแล ได้แก่ การต่อต้านคอร์รัปชันและการปฏิบัติตามกฎหมาย

เมื่อพัฒนาแบบประเมินใหม่ที่สอดคล้องกับเกณฑ์ ESG สำเร็จ จะดำเนินการสื่อสารเกณฑ์ดังกล่าวให้คู่ค้าและพนักงานที่เกี่ยวข้องทราบ พร้อมจัดอบรมเพื่อเสริมสร้างความเข้าใจในความสำคัญของ ESG และผลกระทบต่อห่วงโซ่อุปทาน จากนั้นจะเริ่มทดลองใช้แบบประเมินใหม่กับคู่ค้าบางส่วนเพื่อรวบรวมข้อเสนอแนะและข้อมูลที่เป็นสำหรับการปรับปรุงให้เหมาะสมก่อนนำไปใช้อย่างเป็นทางการกับคู่ค้าทั้งหมด ทั้งนี้ จะติดตามผลการดำเนินงานและประเมินความเหมาะสมของเกณฑ์อย่างต่อเนื่อง เพื่อปรับปรุงและพัฒนามาตรฐานให้ตอบโจทย์เป้าหมายด้านความยั่งยืนได้อย่างมีประสิทธิภาพภายในปี 2568

ผลการดำเนินงาน

ในปี 2567 AMC จัดทำ SCOC และปรับปรุงเกณฑ์การประเมินคู่ค้าให้สอดคล้องกับด้าน ESG โดยจะเริ่มคัดกรองประเด็นด้านความยั่งยืนของคู่ค้ารายใหม่ และจะดำเนินการสื่อสารประเด็นความยั่งยืนและจรรยาบรรณคู่ค้าของธุรกิจไปยังคู่ค้าสำคัญ เพื่อให้คู่ค้าลงนามรับทราบและปฏิบัติตามนโยบายของบริษัทต่อไป



ตารางสรุปผลการดำเนินงาน ด้านความยั่งยืน ปี 2567



ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติสิ่งแวดล้อม					
นโยบายและการปฏิบัติตามมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม					
จำนวนกรณีหรือเหตุการณ์ละเมิดกฎหมาย หรือการสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม	จำนวน	0	0	0	0
มูลค่าความเสียหายหรือค่าปรับที่เกิดจากการละเมิดกฎหมายหรือการสร้างผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม	บาท	0	0	0	0
การจัดการพลังงาน					
ปริมาณการใช้พลังงาน (ไฟฟ้า/เชื้อเพลิง)	kWh	7,104,919.29	6,106,033.99	9,490,084.78	9,319,090.14
ปริมาณการใช้พลังงานทดแทน	kWh	766,970.00	725,227.00	1,489,595.50	2,079,446.49
ปริมาณการใช้พลังงานต่อหน่วย (energy intensity)	kWh/Ton product	47.72	49.62	47.15	45.98
การจัดการน้ำ					
ปริมาณการใช้น้ำ	m3	16,184.00	9,572.00	12,499.00	10,664.00
ปริมาณน้ำที่นำกลับมาใช้ใหม่	m3	13,798	7,508	10,670	8,472
ปริมาณการใช้น้ำต่อหน่วย (water intensity)	m3/Ton product	0.11	0.08	0.06	0.05
การจัดการขยะและของเสีย					
ปริมาณขยะและของเสีย	Ton	2,915.21	1,713.01	3,156.53	2,822.23
ปริมาณขยะและของเสียที่ผ่านกระบวนการ reuse และ/หรือ recycle	Ton	2,830.43	1,648.40	3,033.51	2,710.31
การจัดการก๊าซเรือนกระจก					
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกขอบเขตที่ 1	tCO2e	634.00	464.00	299.00	315.00
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกขอบเขตที่ 2	tCO2e	2,978.00	2,472.00	3,611.00	3,253.00
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกขอบเขตที่ 3	tCO2e	334,884.00	279,579.00	-	485,392.00
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกรวมของขอบเขตที่ 1 และขอบเขตที่ 2	tCO2e	3,612.00	2,936.00	3,910.00	3,568.00
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกรวมของขอบเขตที่ 1 ขอบเขตที่ 2 และขอบเขตที่ 3	tCO2e	338,497.00	282,515.00	3,910.00	488,960.00
ปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจกต่อหน่วย (carbon intensity)	tCO2e/Unit	0.0243	0.0238	0.0194	0.0176

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติสิ่งแวดล้อม					
มลพิษทางอากาศ					
ปริมาณมลพิษทางอากาศจากการดำเนินธุรกิจ					
• ค่าฝุ่นละอองรวมในบรรยากาศ (TSP)	mg/m3	N/A	N/A	N/A	0.012-0.048
• Particulate Matter (PM10)	mg/m3	N/A	N/A	N/A	0.006-0.038
มิติสังคม					
สิทธิมนุษยชน					
จำนวนเหตุการณ์ที่เกี่ยวข้องกับการละเมิดสิทธิมนุษยชน	จำนวน	0	0	0	0
การจ้างงาน					
การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างเป็นธรรม					
จำนวนพนักงานรวม	คน	338	339	423	449
จำนวนพนักงานแยกตามเพศ					
เพศหญิง	คน	99	108	125	133
เพศชาย	คน	239	231	298	316
จำนวนพนักงานแยกตามอายุ					
อายุน้อยกว่า 30 ปี	คน	72	86	147	154
อายุ 30-50 ปี	คน	211	204	235	244
อายุมากกว่า 50 ปี	คน	55	49	41	51
จำนวนพนักงานแยกตามระดับตำแหน่ง					
ระดับปฏิบัติการ	คน	329	330	413	432
ระดับบริหาร	คน	4	4	6	12
ผู้บริหารระดับสูง	คน	5	5	5	5

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติสังคม					
จำนวนพนักงานแยกตามพื้นที่ภูมิสำเนา					
- กรุงเทพฯและปริมณฑล	คน	75	75	75	78
- ภาคเหนือ	คน	9	8	13	8
- ภาคกลาง	คน	17	19	9	11
- ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ	คน	44	39	42	42
- ภาคใต้	คน	2	2	2	3
- ภาคตะวันออก	คน	53	51	55	66
- ภาคตะวันตก	คน	3	4	4	3
จำนวนพนักงานผู้พิการและ/หรือผู้สูงอายุ	คน	3	3	3	4
การจ่ายค่าตอบแทนพนักงาน					
จำนวนค่าตอบแทนรวมของพนักงาน	บาท	71,432,043.62	68,370,718.56	115,685,827.19	97,310,945.71
ร้อยละของพนักงานที่เป็นสมาชิกกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ	%	17.46	13.57	8.04	14.25
ความแตกต่างของค่าตอบแทนระหว่างเพศ	ญ : ช	0.89 : 1	0.94 : 1	1.02 : 1	1.02 : 1
การพัฒนาพนักงาน					
จำนวนชั่วโมงอบรมความรู้เฉลี่ยของพนักงาน	ชม./คน/ปี	6.00	7.00	6.46	12.27
จำนวนค่าใช้จ่ายเพื่อการพัฒนาพนักงาน	บาท	131,256.77	31,512.00	564,355.92	320,983.46
จำนวนเหตุการณ์หรือกรณีบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน	ครั้ง	24	21	16	12
อัตราการบาดเจ็บจากการทำงานถึงขั้นหยุดงาน (Lost Time Injury Frequency Rate : LTIFR)	ครั้ง/200,000hr.	5.65	4.96	3.02	2.13

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติสังคม					
การส่งเสริมความสัมพันธ์ และการมีส่วนร่วมกับพนักงาน					
ร้อยละของพนักงานที่ลาออกโดยสมัครใจ	%	34.02	28.42	30.97	26.06
จำนวนข้อพิพาทด้านแรงงานที่สำคัญ	จำนวน	0	0	0	0
ความรับผิดชอบต่อลูกค้า/ผู้บริโภค					
สิทธิผู้บริโภค					
จำนวนกรณีข้อมูลลูกค้ารั่วไหล	จำนวน	0	0	0	0
จำนวนเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับการละเมิดสิทธิผู้บริโภค	จำนวน	0	0	0	0
ความรับผิดชอบต่อชุมชน/สังคม					
จำนวนข้อพิพาทกับชุมชน/สังคม พร้อมมาตรการแก้ไข	จำนวน	0	0	0	0
จำนวนเงินรวมที่ใช้ในโครงการหรือกิจกรรมเพื่อการพัฒนาและช่วยเหลือชุมชน/สังคม	บาท	810,688.03	300,690.00	2,766,445.91	551,355.84
การจ้างงานท้องถิ่น					
ร้อยละของพนักงานที่มาจากชุมชนท้องถิ่น	%	35	37	31	30
การเคารพความแตกต่างและความเสมอภาค					
ข้อมูลของพนักงานจำแนกตามสัญชาติ					
• ไทย	คน	203	198	200	211
• กระเหรี่ยง	คน	7	6	7	6
• กัมพูชา	คน	11	14	13	16
• เมียนมา	คน	114	117	199	210
• ลาว	คน	3	4	4	4
• จีน	คน	0	0	0	2

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติสังคม					
การเคารพความแตกต่างและความเสมอภาค					
จำนวนเหตุการณ์หรือข้อร้องเรียนเกี่ยวกับ การละเมิดสิทธิ ความเสมอภาค และ การปฏิบัติต่อแรงงานอย่างไม่เป็นธรรม	จำนวน	0	0	0	0
การส่งเสริมแรงงานสตรี					
จำนวนพนักงานผู้หญิง จำแนกตาม ระดับตำแหน่ง					
• พนักงาน/ปฏิบัติการ	คน	95	104	120	127
• ผู้บริหารระดับบริหาร	คน	1	1	2	3
• ผู้บริหารระดับสูง	คน	3	3	3	3
การติดตามและประเมินผลกระทบต่อชุมชน					
จำนวนกรณีพิพาทหรือเหตุการณ์ร้องเรียนเกี่ยวกับการละเมิดสิทธิชุมชน	จำนวน	0	0	0	0
มิติบรรษัทภิบาล และเศรษฐกิจ					
นโยบาย โครงสร้าง และระบบกำกับดูแลกิจการ					
องค์ประกอบของคณะกรรมการ					
จำนวนกรรมการทั้งคณะ	คน	10	10	10	10
จำนวนกรรมการอิสระ	คน	3	3	3	3
จำนวนกรรมการที่ไม่ได้เป็นผู้บริหาร	คน	6	6	6	6
จำนวนกรรมการหญิง	คน	6	6	6	5

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติบรรษัทภิบาล และเศรษฐกิจ					
นโยบาย โครงสร้าง และระบบกำกับดูแลกิจการ					
จำนวนกรรมการอิสระในคณะกรรมการชุดย่อยแต่ละชุด					
• คณะกรรมการบริหารความเสี่ยง	คน	1	1	1	1
• คณะกรรมการบริหาร	คน	0	0	0	0
• คณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน	คน	1	1	1	1
• คณะกรรมการตรวจสอบ	คน	3	3	3	3
• คณะกรรมการ ESG	คน	0	0	0	0
จำนวนปีการดำรงตำแหน่งของกรรมการรายบุคคล					
1. คุณพิบูลศักดิ์ อรรถบวรพิศาล	ปี	7	8	9	10
2. คุณธรณิศวรรค์ ตันติกุลวิจิตร	ปี	-	-	-	1
3. คุณโกศิกา ไพรสงบ	ปี	18	19	20	21
4. คุณวีระชัย สุธีรัชย์	ปี	14	15	16	17
5. คุณชูศักดิ์ ยงวงศ์ไพบูลย์	ปี	18	19	20	21
6. คุณพีรดา ยงวงศ์ไพบูลย์	ปี	1	2	3	4
7. คุณชนัญญา ยงวงศ์ไพบูลย์	ปี	7	8	9	10
8. คุณเมธิกานต์ ชุติพงศ์สิริ	ปี	5	6	7	8
9. คุณอรรธรณ พงศ์รัญลักษณ์	ปี	-	-	1	2
10. คุณสุนทร คำพิพจน์	ปี	1	2	3	4

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มีติบรรมชัฏภึบาล และเศรชฎฐกิจ					
บทบทาและคหาวรรบพ็ดชอบของคณะกรรมการ					
จำนวนคร้งการประชุมของคณะกรรมการ	คร้ง	4	4	4	4
จำนวนคร้งการประชุมของคณะกรรมการตรวจสอบ	คร้ง	4	4	4	4
จำนวนคร้งการประชุมของคณะกรรมการ ชุดย่อยแต่ละชุด	คร้ง	2	4	3	5
• คณะกรรมการบรหารความเส้ียง	คร้ง	0	2	1	1
• คณะกรรมการบรหาร	คร้ง	1	1	1	1
• คณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน	คร้ง	1	1	1	1
• คณะกรรมการด้านความย้งย้ง	คร้ง	0	0	0	2
ค่าตอบแทนกรรมการและผู้บรหารระดับสูง					
จำนวนค่าตอบแทนของกรรมการรายบุคคล					
1. คุณพืลศัฏถ์ อรรถบวรพัสสา	บาท	480,000	480,000	480,000	480,000
2. คุณธรรณศวร ถันตฤลวจัฏ	บาท	-	-	-	200,000
3. คุณทาศิกา พอสงบ	บาท	240,000	240,000	240,000	240,000
4. คุณว้ระชัย สุธรรชัย	บาท	480,000	480,000	480,000	480,000
5. คุณเมธึกานต์ ชุฏพงศัศัฏ	บาท	240,000	240,000	240,000	240,000
6. คุณอรรรณ พงศัธฤลลัษณ	-	160,000		240,000	240,000
7. คุณชุศัฏถ์ ยงวงศัพืลลย	กรรมการที่ผู้บรหาร				
8. คุณพรรดา ยงวงศัพืลลย	กรรมการที่ผู้บรหาร				
9. คุณชนัฎญา ยงวงศัพืลลย	กรรมการที่ผู้บรหาร				
10. คุณสุนทร คำพืพจน์	กรรมการที่ผู้บรหาร				
จำนวนค่าตอบแทนรวมของผู้บรหารระดับสูง	บาท	11,785,000	10,535,000	12,281,250	10,740,000

ผลการดำเนินงานด้านความยั่งยืน		2564	2565	2566	2567
มิติบรรษัทภิบาล และเศรษฐกิจ					
จรรยาบรรณธุรกิจ					
จำนวนกรณีการละเมิดจรรยาบรรณธุรกิจ หรือการทุจริตคอร์รัปชัน	จำนวน	0	0	0	0
การพัฒนานวัตกรรม					
ค่าใช้จ่ายการทำวิจัยและพัฒนานวัตกรรม	บาท	-	-	-	39,884,262.23
ความปลอดภัยทางไซเบอร์และการป้องกันข้อมูลส่วนบุคคล					
จำนวนเหตุการณ์หรือกรณีที่บริษัทถูกโจมตี ทางไซเบอร์	จำนวน	0	0	0	0
จำนวนเหตุการณ์หรือกรณีข้อมูลส่วนบุคคล รั่วไหล	จำนวน	0	0	0	0
คุณภาพและการเรียกคืนผลิตภัณฑ์					
จำนวนกรณีหรือเหตุการณ์เรียกคืนผลิตภัณฑ์	จำนวน	0	0	0	0

