



# SUCHANAN ENGINEERING

COMPANY LIMITED

NO.1 SOI RAMINTRA 95, KANNAYAO, KANNAYAO, BANGKOK 10230

# ORGANIZATION CHART 2023



ผู้จัดการ  
วรวุฒิ เหลืองสุวิมล  
081-6156650



SENIOR ENGINEER  
ศุภวัฒน์ นพรัตน์วารารักษ์  
084-6421595



Sales representative  
จิรภัทร พวงเจริญ  
085-4466171



Coordinator Engineer  
กุ่มรินทร์ รักธีรภาพ  
082-4549892



ENGINEER  
ปกป้อง ศรีสุข  
061-0292725



ENGINEER  
วรพจน์ ไชยตะวงค์  
096-7325439



ENGINEER  
วรวุฒิ กุศลวัตดี  
065-1078516



SUPERVISOR  
สุธีร์ ธีระรังतिकุล  
065-6215695



SUPERVISOR  
วุฒิชัย คมขำ  
087-6900920



SUPERVISOR  
วรจักร นานคำ  
099-9872997



SUPERVISOR  
ปริญญา ไจแสงทอง  
092-4044441



จป.วิชาชีพ  
วรรณวิสา รุ่งแจ้ง  
091-2125148

# About us

- **SUCHANAN ENGINEERING CO., LTD.** was registered under the civil and commercial code as juristic person, company limited category on the 27th October 2005.
- Registration No. 0105548142177
- Register capital is 3,000,000.00 Baht

# Vision and Mission

**Vision** Leader in Consumer and Industrial System with Friendly and Expert Engineer.

เป็นผู้นำในธุรกิจระบบอุตสาหกรรมอุปโภคและบริโภค ด้วยวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและเป็นมิตร

## Mission

- ❖ Accountability ความรับผิดชอบ
- ❖ Development การพัฒนาและคิดค้นสิ่งใหม่
- ❖ Engineering การให้บริการที่ถูกต้องตามหลักวิศวกรรม
- ❖ Mastery ความเป็นมืออาชีพ



# Customer

Period 2005 - present

- |   |   |
|---|---|
| 1.PROCTER & GAMBLE MANUFACTURING (THAILAND) LTD.  | 17.INNOFRESH CO.,LTD.   |
| 2.PROCTER & GAMBLE TRADING (THAILAND) LTD.  | 18.GOLDEN FRESH CO.,LTD.                                      |
| 3.THAINAMTHIP MANUFACTURING (THAILAND) LTD.<br>(Rangsit Plant, Pathumtani Plant, Korat Plant, Khonkaen Plant) | 19.SERMSUK PLC  |
| 4.FRIESLANDCAMPINA ( THAILAND ) PLC.  | 20.AB FOOD & BEVERAGES (THAILAND) LTD.                        |
| 5.BEIERSDORF (THAILAND) CO.,LTD.  | 21.THAI KANSAI PAINT CO.,LTD.                                 |
| 6.HFC PRESTIGE MANUFACTURING (THAILAND) LTD.  | 22.LION (THAILAND) CO.,LTD.                                   |
| 7.JOHNSON & JOHNSON (THAILAND) LTD.   | 23.TOZEN (THAILAND) CO.,LTD.                                  |
| 8.MARS PETCARE (THAILAND) NAKHON RATCHASIMA PLANT   | 24.PQ CHEMICALS (THAILAND) LIMITED                            |
| 9.BAXTER MANUFACTURING (THAILAND) LTD.  | 25.JOTUN THAILAND LTD.(WHS)                                   |
| 10.K.M.P.BIOTECH, CHONBURI  | 26.SSL MANUFACTURING (THAILAND) LTD.                          |
| 11.MINOR DAIRY LIMITED, PAKCHONG , NAKHON RATCHASIMA  | 27.RECKITT BENCKISER HEALTHCARE MANUFACTURING (THAILAND) LTD. |
| 12.INTER PACIFIC PAPER CO.,LTD.   | 28.RUBIA INDUSTRIES LTD.                                      |
| 13.DAILY FOODS CO.,LTD.   | 29.ECGO ENGINEERING AND SERVICE CO.,LTD. (RAYONG)             |
| 14.NGUAN CHIANG FOOD INDUSTRY CO.,LTD.  | 30.OSOTSAPA INNOVATION CENTER CO.,LTD.                        |
| 15.ETC DEVELOPMENT CO.,LTD. PAKCHONG, NAKHON RATCHASIMA   | 31.SOLVAY PEROXYTHAI LTD.                                     |
| 16.L.B.S. LABORATORY  | 32.FORBES MARSHALL PRIVATE LIMITED.                           |

# Product



- Pipe fittings, three-way ferrule bend, reducer, clamp union, butterfly valve, check valve, relief valve, float valve, stainless steel pump, stainless steel filter and stainless-steel fittings and other for industry.
- ศูนย์รวมอุปกรณ์ท่อ ข้อโค้ง เฟอรรูลด สามทาง ข้อลด แคลมป์ ยูเนียน บัตเตอร์ฟลายวาล์ว เช็ควาล์ว รีลิววาล์ว โพลท์วาล์ว ปั๊มสแตนเลส กรองสแตนเลส และอุปกรณ์สแตนเลสอื่นๆ สำหรับอุตสาหกรรม











**Design & Installation pipeline for dairy, food, cosmetics,  
pharmaceutical and chemical industries.**

บริการให้คำปรึกษา รับออกแบบ และติดตั้ง งานระบบท่อในอุตสาหกรรม นม  
เครื่องดื่ม ยา อาหาร เวชสำอาง และเคมีภัณฑ์



# Pipeline Installations



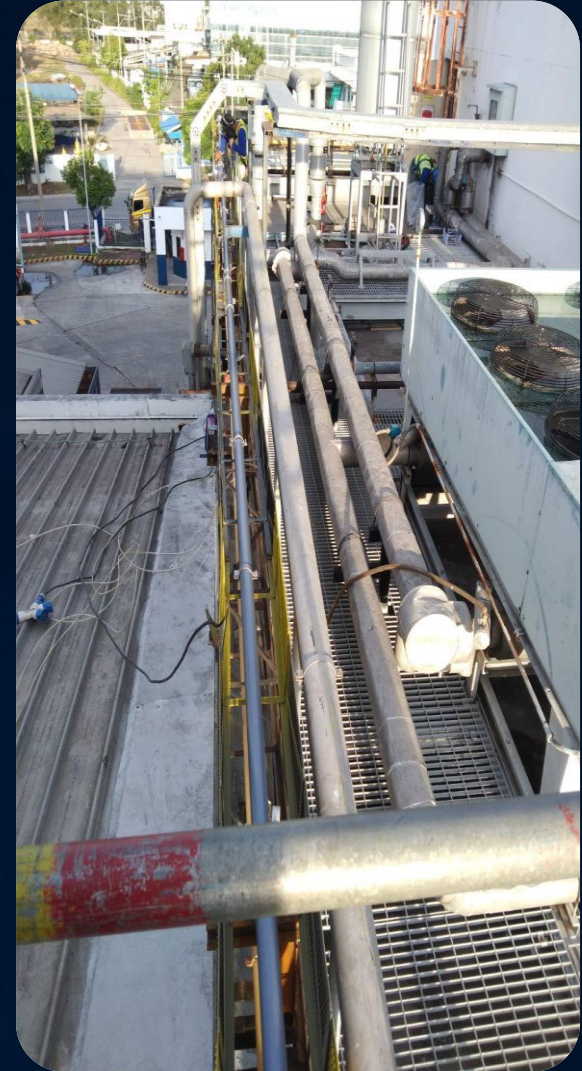


# Pipeline Installations





# Pipeline Installations





# Pipeline Installations



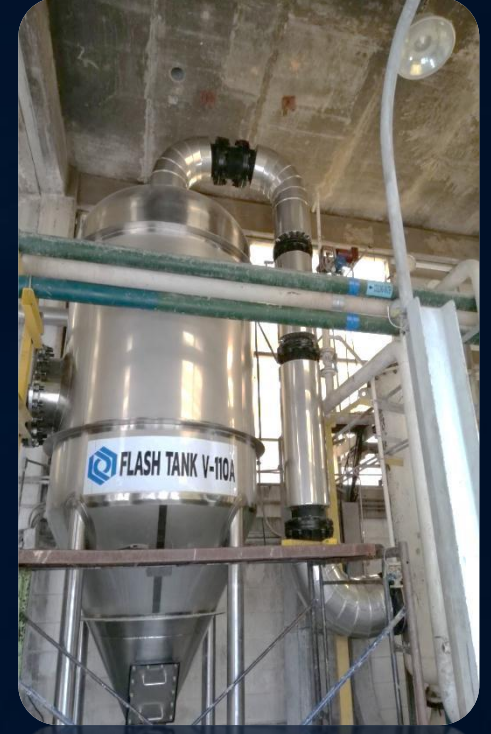


# Pipeline & Tank Installation





# Pipeline & Tank Installation





# Compressed Air Tank Installation





# Tank & Platform Installation





# Equipment Installation





# Confined Space Work



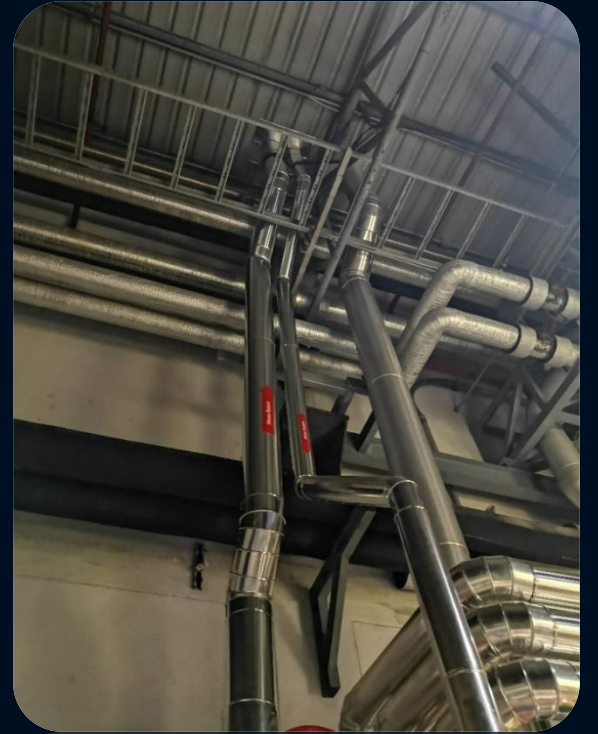


# Polishing & Buffering Surface





# Steam & Condensate Piping





# Storage Tank Assemble



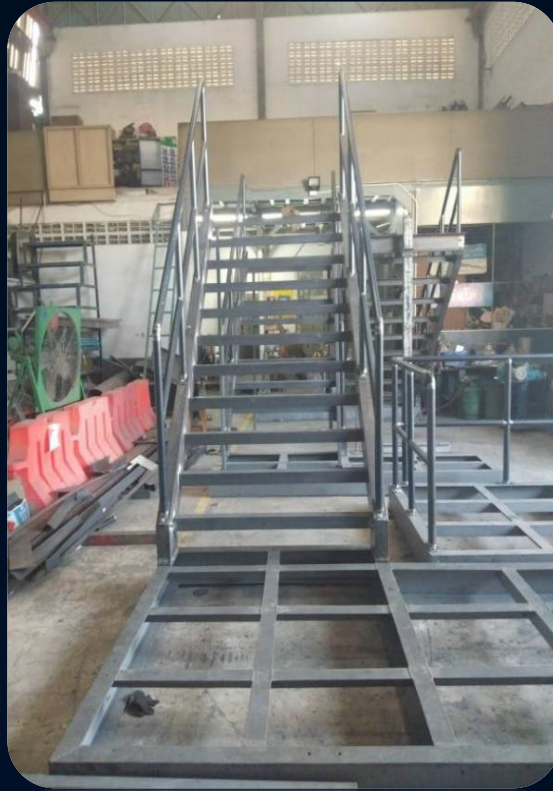


# Adjust Floor Level & Maintenance of DC Dock Door Loading Area





# Permanent Access Way Installation





# Scaffolding Work





# Underground Drain





# Mixer Installation





# Site Clear & Cleaning





# Tools Box Talk & Safety Talk





# Tools Box Talk Record

**Daily toolbox Meeting/การประชุมกลุ่ม**

Date/วันที่ : 27/05/2023 Project name : Manual cleaning inside tank for HC Base  
 Time/เวลา : 8.30 น. ชื่อโครงการ :  
 Contractor/บริษัท : Suchanan Engineering

**Work Description/รายละเอียดงาน:**  
 - ลงทำความสะอาด tank HC Base

**Safety Topic/หัวข้อเรื่องความปลอดภัย**  
 - ต้องทำการปิดระบบไฟฟ้า,แก๊ส,น้ำร้อน และน้ำเย็น พร้อมที่ Logout Tagout ก่อนเริ่มงาน  
 - การสวมใส่ PPE ที่เหมาะสมกับงาน คือ หมวกนิรภัย, รองเท้าบูท, เข็มขัดนิรภัย  
 - กรรทำ 5 ส. ก่อนเริ่มงาน, ระหว่างปฏิบัติงาน และหลังเลิกงาน

**Sabacontractor Safety Activity/กิจกรรมความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน**  
 จำนวนพนักงานที่ร่วมงาน(No.Employee) \_\_\_\_\_ คน  
 ผลการตรวจการใส่ PPE ครบ(OK) \_\_\_\_\_ คน ไม่ครบ(No) \_\_\_\_\_ คน

Conducted By: ประจักษ์ งาม Signature/ลายเซ็น: ประจักษ์ งาม

ลำดับ	ชื่อ	รองเท้าบูท	หมวกนิรภัย	แว่นตาบูท	Earplug	ลายเซ็น	หมายเหตุ
1	นายอนุวัฒน์ วัชรวิภาท	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
2	นายวุฒิชัย สมจำ	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
3	นางสาววรรณวิศา รุ่งแจ้ง	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
4	นายวรรณัฐ บางประเสริฐ	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
5	นายอภิสิทธิ์ เฉลิมวิวัฒน์	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	Inspection
6	นายอาทิตย์ ทองอม	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							

**Daily toolbox Meeting/การประชุมกลุ่ม**

Date/วันที่ : 28/05/2023 Project name : Manual cleaning inside tank for HC Base  
 Time/เวลา : 8.30 น. ชื่อโครงการ :  
 Contractor/บริษัท : Suchanan Engineering

**Work Description/รายละเอียดงาน:**  
 - ประกอบท่อของถัง Tank PMT (HC Base)

**Safety Topic/หัวข้อเรื่องความปลอดภัย**  
 - การสวมใส่ PPE ที่เหมาะสมกับงาน คือ หมวกนิรภัย, รองเท้าบูท, เข็มขัดนิรภัย  
 - กรรทำ 5 ส. ก่อนเริ่มงาน, ระหว่างปฏิบัติงาน และหลังเลิกงาน

**Sabacontractor Safety Activity/กิจกรรมความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน**  
 จำนวนพนักงานที่ร่วมงาน(No.Employee) 4 คน  
 ผลการตรวจการใส่ PPE ครบ(OK) 4 คน ไม่ครบ(No) 0 คน

Conducted By: ประจักษ์ งาม Signature/ลายเซ็น: ประจักษ์ งาม

ลำดับ	ชื่อ	รองเท้าบูท	หมวกนิรภัย	แว่นตาบูท	Earplug	ลายเซ็น	หมายเหตุ
1	นายอนุวัฒน์ วัชรวิภาท	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
2	นายวุฒิชัย สมจำ	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
3	นางสาววรรณวิศา รุ่งแจ้ง	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
4	นายสุกฤษณ์ นพรัตน์วราภรณ์	/	/	/	-	<u>ประจักษ์</u>	
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							

**Daily toolbox Meeting/การประชุมกลุ่ม**

Date/วันที่ : 20/05/23 Project name : Modify transfer line  
 Time/เวลา : 08.30 ชื่อโครงการ :  
 Contractor/บริษัท : SSI

**Work Description/รายละเอียดงาน:**  
 - Modify transfer line B&G  
 - Modify air compressor B1  
 - Install long posthole

**Safety Topic/หัวข้อเรื่องความปลอดภัย**  
 - สวมใส่ อุปกรณ์ ปกป้องร่างกาย ครบถ้วน  
 - ใส่รองเท้า PPE ที่เหมาะสมกับงาน/สวม  
 - กรรทำ 5 ส. / ระหว่างปฏิบัติงาน ส.อ.

**Sabacontractor Safety Activity/กิจกรรมความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน**  
 จำนวนพนักงานที่ร่วมงาน(No.Employee) 16 คน  
 ผลการตรวจการใส่ PPE ครบ(OK) 15 คน ไม่ครบ(No) 1 คน

Conducted By: สุเทพ งาม Signature/ลายเซ็น: สุเทพ งาม

ลำดับ	ชื่อ	รองเท้าบูท	หมวกนิรภัย	แว่นตาบูท	Earplug	ลายเซ็น	หมายเหตุ
1	นายอนุวัฒน์ วัชรวิภาท	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
2	นายวุฒิชัย สมจำ	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
3	นางสาววรรณวิศา รุ่งแจ้ง	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
4	นายสุกฤษณ์ นพรัตน์วราภรณ์	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
5	นายอภิสิทธิ์ เฉลิมวิวัฒน์	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
6	นายอาทิตย์ ทองอม	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
7	นายอนุวัฒน์ วัชรวิภาท	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
8	นายวุฒิชัย สมจำ	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
9	นางสาววรรณวิศา รุ่งแจ้ง	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
10	นายสุกฤษณ์ นพรัตน์วราภรณ์	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
11	นายอภิสิทธิ์ เฉลิมวิวัฒน์	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
12	นายอาทิตย์ ทองอม	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
13	นายอนุวัฒน์ วัชรวิภาท	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
14	นายวุฒิชัย สมจำ	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	
15	นางสาววรรณวิศา รุ่งแจ้ง	/	/	/	/	<u>ประจักษ์</u>	



# Safety Certificate

**P.M.C.**  
PINTHONG GROUP

บริษัท ปิ่นทองกรุ๊ป แอมเนจเม้นท์ แอนด์ คอนสตรัคชั่น จำกัด  
เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน (เลขทะเบียนอยู่ที่ ๑๖๒-๐๑๑)  
A training organization is registered by the Department of Labour Extension and Welfare, Ministry of Labour-Registration 162-011

มอบวุฒิบัตรนี้ให้ที่(แสดงว่า)  
With this certificate, hence certifies that

**นายวรจักร นานคำ**  
ได้ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร  
has completed the training program, namely  
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับเทคนิค  
Safety Officer At Technical Level Training Course

ตามกฎหมายว่าด้วยการบริหารความปลอดภัยในการทำงาน อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๙  
In accordance with REGULATIONS ON THE RESPONSIBILITIES OF SAFETY OFFICER FOR SAFETY, HEALTH AND ENVIRONMENT, AND MANAGEMENT OF OCCUPATIONAL SAFETY, HEALTH AND ENVIRONMENT, 2549 (R.E.)

ระยะเวลาในการอบรม 18 ชั่วโมง  
-period of training 18 hrs.

*PP*  
(นายบัญชา เพ็ชรชัย)  
กรรมการผู้จัดการ

วันที่ ๑๘ วันที่ 11 สิงหาคม 2564  
This certificate is issued on August 11, 2021

Certificate No. 276750

**P.M.C.**  
PINTHONG GROUP

บริษัท ปิ่นทองกรุ๊ป แอมเนจเม้นท์ แอนด์ คอนสตรัคชั่น จำกัด  
เป็นหน่วยงานฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองและขึ้นทะเบียนโดยกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน (เลขทะเบียนอยู่ที่ ๑๖๒-๐๑๑)  
A training organization is registered by the Department of Labour Extension and Welfare, Ministry of Labour-Registration 162-011

มอบวุฒิบัตรนี้ให้ที่(แสดงว่า)  
With this certificate, hence certifies that

**นายภูมิเนตร์ รักษิณภาพ**  
ได้ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร  
has completed the training program, namely  
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับหัวหน้างาน  
Safety Officer At Supervisor Level Training Course

ตามกฎหมายว่าด้วยการบริหารความปลอดภัยในการทำงาน อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.๒๕๕๙  
In accordance with REGULATIONS ON THE RESPONSIBILITIES OF SUPERVISOR FOR SAFETY, HEALTH AND ENVIRONMENT, AND MANAGEMENT OF OCCUPATIONAL SAFETY, HEALTH AND ENVIRONMENT, 2549 (R.E.)

ระยะเวลาในการอบรม 12 ชั่วโมง  
-period of training 12 hrs.

*PP*  
(นายบัญชา เพ็ชรชัย)  
กรรมการผู้จัดการ

วันที่ ๑๘ วันที่ 17 สิงหาคม 2564  
This certificate is issued on August 17, 2021

Certificate No. 276771

**S&E** บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเม้นทอล เซอร์วิส จำกัด  
NPC Safety and Environmental Service Co., Ltd.  
ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เลขทะเบียนที่ ๑.๕๗-๐๐๔

ขอรับรองว่า  
**นายณัช สอนแก้ว**  
ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร  
ความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ  
สำหรับผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือและผู้ปฏิบัติงาน  
ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในที่อับอากาศ พ.ศ.๒๕๕๗ ลงวันที่ ๒๗ เมษายน ๒๕๕๗

เมื่อวันที่ ๒๖ - ๒๙ เมษายน ๒๕๕๙  
ให้ไว้ ณ วันที่ ๒๙ เมษายน ๒๕๕๙

*[Signature]*  
(นายเสกสรร อุตมางกูร)  
กรรมการผู้จัดการ

เลขทะเบียนบัตร CASRW-๐๒๖๙๙

**S&E** บริษัท เอ็นพีซี เซฟตี้ แอนด์ เอ็นไวรอนเม้นทอล เซอร์วิส จำกัด  
NPC Safety and Environmental Service Co.,Ltd.  
เลขทะเบียนบัตร ST-๐๖๕๘/๕๕๓

ได้รับการขึ้นทะเบียนจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ทะเบียนเลขที่ จป. ๕๓-๐๐๑๐

มอบวุฒิบัตรนี้เพื่อแสดงว่า  
**นายสุธีร์ ชีระรังสิกุล**  
ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับเทคนิค  
ตามกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๙

ระหว่างวันที่ ๒๘ - ๓๐ พฤศจิกายน ๒๕๕๕  
ให้ไว้ ณ วันที่ ๓๐ พฤศจิกายน ๒๕๕๕

*[Signature]*  
(นายปรนอม เพชรรัตน์)  
ผู้จัดการทั่วไป

**PT** บริษัท พีที อินดอร์ เอ็นจิเนียริง จำกัด  
เลขทะเบียนบัตร PT-CP002/2560

เกียรติบัตรฉบับนี้ให้เพื่อแสดงว่า  
**นาย ปรีชญญา ไชแสงทอง**  
ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ  
สำหรับผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ และ ผู้ปฏิบัติงาน  
และหลักสูตรการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานในที่อับอากาศ ลงวันที่ 29 กันยายน พ.ศ.2549

ให้ไว้ ณ วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2560  
ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเรื่องหลักเกณฑ์ วิธีการ

Period of Training 16 hrs

*[Signature]*  
นายประทีป บุญดี  
กรรมการผู้จัดการ

**PCM** บริษัท พาร์ทเนอร์ชิพ เซอร์วิส เซ็นเตอร์ แอนด์ แมนเนจเม้นท์ จำกัด  
เลขที่ ๕๕-๑๒๑๐๐๑

มอบวุฒิบัตรฉบับนี้เพื่อแสดงว่า  
**นายวรจักร นานคำ**  
ได้ผ่านการอบรมหลักสูตร  
ผู้บังคับป็นจัน ผู้ให้สัญญาณแก่ผู้บังคับป็นจัน ผู้ยึดเกาะวัสดุ หรือผู้ควบคุมการใช้ป็นจัน


วันที่ ๒๕ - ๒๙ มกราคม ๒๕๕๙ (หลักสูตร ๑๒ ชั่วโมง)  
ให้ไว้ ณ วันที่ ๑๐ มกราคม ๒๕๕๙

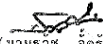
*[Signature]*  
(นายอรุณเดช มารัตน์)  
กรรมการผู้จัดการ

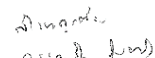
เลขที่ ๕๕-๑๒๑๐๐๑




# Safety Certificate

  
**มหาวิทยาลัยหัวเจียวเฉลิมพระเกียรติ**  
**หนังสือรับรอง**  
 หนังสือสำคัญฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า  
 ที่ มล.0201/2558/1384  
 นางสาว วรณวิสา รุ่งแจ้ง  
 รหัสประจำตัว 540156  
 สอบไล่ได้ครบหลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต (อาชีวอนามัยและความปลอดภัย) หลักสูตร 4 ปี  
 ประจำปีการศึกษา 2557 และได้ขอยื่นใบจากสภามหาวิทยาลัยหัวเจียวเฉลิมพระเกียรติ  
 ให้เป็น วิทยาศาสตรบัณฑิต (อาชีวอนามัยและความปลอดภัย)  
 ตั้งแต่วันที่ 18 พฤษภาคม 2558  
 ออกที่ ณ วันที่ 13 กรกฎาคม 2558

  
 (นายชัช จิตรส)  
 นายทะเบียน

  
 นายชัช จิตรส  
 (นายชัช จิตรส)

  
 นางสาว วรณวิสา รุ่งแจ้ง  
 ลายมือชื่อนักศึกษา

  
**CERTIFICATE**  
 in Recognition and Appreciation to  
**นายสุธีร์ ชีระรังสิกุล**  
**บริษัท สุขานันท์ เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด**  
 Has successfully completed  
**ADVANCED FIRE FIGHTING COURSE**  
**COMPARTMENT FIRE BEHAVIOR TRAINING**  
**LEVEL I**  
**CONTENT**  
 - Introduction & Safety procedures.      - Fire hose, Appliances, and Streams.  
 - Fundamentals of fire behavior.            - Practical application of 3D Water Fog.  
 - Fire behavior indicators. <B>SAHF</B> >      - Fire control and door entry methods.  
 - Fire development in a compartment.      - Introduction to ventilation tactics.  
 - PPE. & SCBA. Tactics.                      - Fire multi-compartment doll's house.

On the **24-25 NOV 2018**  
 Presented by  
**CRISIS & EMERGENCY RESPONSE TRAINING SCHOOL**  
**THAILAND.**

  
**MR.CHACHALEO BUNNAG**  
 CFBT Instructor.

  
**MR.CHANCHALAD BUNNAG**  
 CFBT Instructor.

  
**CFBT-TH**

เลขที่ CFBT61/01300

SIAMSAFETY

มอนประกอบพิธีบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า  
**คุณวรรณวิภา รุ่งแจ้ง**  
 ผ่านการอบรมและสัมมนาหลักสูตร  
**"เทคนิคการควบคุมงานก่อสร้าง**  
**รื้อถอน เคลื่อนย้ายเครื่องจักรให้ปลอดภัย"**  
 เมื่อวันที่ 18 มีนาคม พ.ศ. 2565 ระยะเวลาการอบรม 8 ชั่วโมง  
 ได้ไว้ ณ วันที่ 18 มีนาคม พ.ศ. 2565

  
 นางสาววิษุขนี ชีวรรณนท์  
 ผู้อำนวยการบริหารโรงเรียน

Certificate No. 22801402

  
**บริษัท เพอร์เฟกต์เซฟตี้เทรนนิ่ง แอนด์ คอนซัลติง จำกัด**  
**Perfect Safety Training & Consulting Co., Ltd.**

ขอมอบวุฒิบัตรนี้ไว้เพื่อแสดงว่า  
 With this certificate, hereto certifies that  
**นายภูมรินทร์ รัชธิภาพ**  
 ได้ผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร  
**ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง**  
**Work Safety at Height**  
 อบรมวันที่ 11 ตุลาคม 2565  
 Training Date October 11, 2022

Period of Training 6 hrs.  
 This certificate is issued on October 11, 2022

  
 นายภูมรินทร์ รัชธิภาพ  
 Trainer


  
 นายจรูญ เหลืองใส  
 Managing Director

Certificate No. 658023



# Registered Safety officer

ที่ รง ๐๕๑๙/๒๐๑๙



สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน  
กรุงเทพมหานครพื้นที่ ๔  
เลขที่ ๗๒,๗๔,๗๖ ซอยนวมินทร์ ๙๘ ถนนนวมินทร์  
แขวงรามอินทรา เขตคันนายาว กทม.๑๐๒๓๐

๒๕ กันยายน ๒๕๕๙

เรื่อง การรับขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน  
เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สุชานันท์ เอ็นจิเนียริง จำกัด


สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกรุงเทพมหานครพื้นที่ ๔ ได้รับขึ้นทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท สุชานันท์ เอ็นจิเนียริง จำกัด ดังต่อไปนี้

จป. ระดับวิชาชีพ จำนวน ๑ คน  
- นางสาวรรณวิสา รุ่งแจ้ง เลขทะเบียน กสร.จป.ว ๑๐๙ - ๐๐๐๕๓๔

ทั้งนี้ได้ตรวจสอบเอกสารที่เกี่ยวข้อง

ถูกต้องครบถ้วน  
 ขาดเอกสาร.....

ให้นำส่งภายในวันที่.....

  
(นางสาวศิริลักษณ์ ตั้งวรปัญญากุล)  
นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ ปฏิบัติหน้าที่  
ผู้อำนวยการสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกรุงเทพมหานครพื้นที่ ๔

งานบริหารงานทั่วไป  
โทร. ๐ ๒๕๑๐ ๒๘๐๖ ต่อ ๑๐๖

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกรุงเทพมหานครพื้นที่ 4  
ทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับ เทคนิค

ชื่อสถานประกอบการ	ชื่อ- นามสกุล (จป.)	เลขทะเบียนปัจจุบัน	ข้อมูลเลขทะเบียนเดิม (ถ้ามี)		วันที่ดำเนินการ
			เลขทะเบียนเดิม (ถ้ามี)	แจ้งหน่วยงานเดิม หรือดำเนินการ เพื่อแก้ไข ทะเบียน จป.	
บริษัท สุชานันท์ เอ็นจิเนียริง จำกัด	1. นายวรจักร นานคำ	กสร.จป.น 109 - 000510			6 ต.ค.64 6 ต.ค.64

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกรุงเทพมหานครพื้นที่ 4  
ทะเบียนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับ หัวหน้างาน

ชื่อสถานประกอบการ	ชื่อ- นามสกุล (จป.)	เลขทะเบียนปัจจุบัน	ข้อมูลเลขทะเบียนเดิม (ถ้ามี)		วันที่ดำเนินการ
			เลขทะเบียนเดิม (ถ้ามี)	แจ้งหน่วยงานเดิม หรือดำเนินการ เพื่อแก้ไข ทะเบียน จป.	
บริษัท สุชานันท์ เอ็นจิเนียริง จำกัด	1. นายภูมรินทร์ รักธีรภาพ	กสร.จป.ง 109 - 010780			6 ต.ค.64
	2. นางสาววันวิสาข์ อัครโชคธีรกุล	กสร.จป.ง 109 - 010781			6 ต.ค.64



# Welder Certificate

## WELDER QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name MR. WORACHETT BANGRASROET Welder ID 1 6004 00155 08 0 Stamp number SCN-001/2021  
Welding process(es) used GTAW Type Manual  
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon  
Base material(s) welded SA 270 TP 316L



Manual or Semiautomatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual values	Range Qualified
Backing (metal, weld metal, welded from both side, flux, etc.) (QW-402)	No	Yes or No
ASME P-No. <u>8</u> to ASME P-No. <u>8</u> (QW-403)	P-No.8 to P-No.8	P-No.8 through P-No.8
( - ) Plate ( / ) Pipe (enter diameter, if pipe)	1.5", 2", 3"	1.5", 2", 3"
Filler metal specification (SFA) : Classification (QW-404)	-	-
Filler metal F-No. -	-	-
Consumable insert for GTAW or PAW	-	-
Weld deposit thickness for each welding process	1.65 mm.	1.65 mm.
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	2G-5G	All Position
Progression (uphill, downhill)	Uphill	Uphill
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW : fuel gas for OFW (QW-408)	Argon 99.996%	Argon 99.996%
GMAW transfer mode (QW-409)	-	-
GTAW welding current type/polarity	DC-EN	DC-EN
<b>Machine welding Variables for the Process used (QW-360)</b>		
Direct/remote visual control	-	-
Automatic voltage control (GTAW)	-	-
Automatic joint tracking	-	-
Welding position (1G, 5G, etc.)	-	-
Consumable insert	-	-
Single or multiple passes per side	-	-

### Guided Bend Test Results

Guide Bend Tests Type : ( - ) QW-462.2 (Side) . ( - ) QW-462.3(a) (Trans. R & F) . ( - ) QW-462.3(a) (Long. R & F)

Type of Specimen	Result	Type of Specimen	Result
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Visual examination results (QW-302.4) Acceptable (INS W/V No.33049)

Radiographic test results (QW-304 and QW-305)

(For alternative qualification of groove welds by radiography)

Fillet Weld-Fracture test Length and percent of defects in

Impact test Fillet leg size in. X in. Concavity/conconvity in.

Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited

Mechanical tests conducted by Laboratory test no.

We certify that statement in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements

of ASME Sec.IX (2017) and P&G Spec.

Manufacturer : SUCHANAN ENGINEERING CO.,LTD. Organization : Qualitech Public Company Limited

Test Date : April 8, 2021 Cert. No. BB-WQT016-04/2021 Inspected by : (Signature) Reviewed By : (Signature)  
(Mr.Pornchai L.) Qualitech (Mr.Surachai P.)

## WELDER QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name MR. WORACHETT BANGRASROET Welder ID 1 6004 00155 08 0 Stamp number SCN-001/2021  
Welding process(es) used GTAW Type Manual  
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon  
Base material(s) welded SA 270 TP 316L



Manual or Semiautomatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual values	Range Qualified
Backing (metal, weld metal, welded from both side, flux, etc.) (QW-402)	No	Yes or No
ASME P-No. <u>8</u> to ASME P-No. <u>8</u> (QW-403)	P-No.8 to P-No.8	P-No.8 through P-No.8
( - ) Plate ( / ) Pipe (enter diameter, if pipe)	4"	4"
Filler metal specification (SFA) : Classification (QW-404)	-	-
Filler metal F-No. -	-	-
Consumable insert for GTAW or PAW	-	-
Weld deposit thickness for each welding process	2.11 mm.	2.11 mm.
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	2G-5G	All Position
Progression (uphill, downhill)	Uphill	Uphill
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW : fuel gas for OFW (QW-408)	Argon 99.996%	Argon 99.996%
GMAW transfer mode (QW-409)	-	-
GTAW welding current type/polarity	DC-EN	DC-EN
<b>Machine welding Variables for the Process used (QW-360)</b>		
Direct/remote visual control	-	-
Automatic voltage control (GTAW)	-	-
Automatic joint tracking	-	-
Welding position (1G, 5G, etc.)	-	-
Consumable insert	-	-
Single or multiple passes per side	-	-

### Guided Bend Test Results

Guide Bend Tests Type : ( - ) QW-462.2 (Side) . ( - ) QW-462.3(a) (Trans. R & F) . ( - ) QW-462.3(a) (Long. R & F)

Type of Specimen	Result	Type of Specimen	Result
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Visual examination results (QW-302.4) Acceptable (INS W/V No.33049)

Radiographic test results (QW-304 and QW-305)

(For alternative qualification of groove welds by radiography)

Fillet Weld-Fracture test Length and percent of defects in

Impact test Fillet leg size in. X in. Concavity/conconvity in.

Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited

Mechanical tests conducted by Laboratory test no.

We certify that statement in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements

of ASME Sec.IX (2017) and P&G Spec.

Manufacturer : SUCHANAN ENGINEERING CO.,LTD. Organization : Qualitech Public Company Limited

Test Date : April 8, 2021 Cert. No. BB-WQT017-04/2021 Inspected by : (Signature) Reviewed By : (Signature)  
(Mr.Pornchai L.) Qualitech (Mr.Surachai P.)



# Welder Certificate

## WELDER QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name MR. TAMANOON SUPANO Welder ID 1 1002 00601 42 1 Stamp number SCN-003/2021  
Welding process(es) used GTAW Type Manual  
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon -  
Base material(s) welded SA 270 TP 316L



Manual or Semi-automatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual values	Range Qualified
	No	Yes or No
Backing (metal, weld metal, welded from both side, flux, etc.) (QW-402)	No	Yes or No
ASME P-No. <u>8</u> to ASME P-No. <u>8</u> (QW-403)	P-NO.8 to P-NO.8	P-No.8 through P-No.8
( - ) Plate ( / ) Pipe (enter diameter, if pipe)	<u>1.5", 2", 3"</u>	<u>1.5", 2", 3"</u>
Filler metal specification (SFA) : _____ Classification (QW-404)	-	-
Filler metal F-No. _____	-	-
Consumable insert for GTAW or PAW	-	-
Weld deposit thickness for each welding process	<u>1.65 mm.</u>	<u>1.65 mm.</u>
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	<u>2G+5G</u>	<u>All Position</u>
Progression (uphill, downhill)	<u>Uphill</u>	<u>Uphill</u>
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW : fuel gas for OFW (QW-408)	<u>Argon 99.996%</u>	<u>Argon 99.996%</u>
GMAW transfer mode (QW-409)	-	-
GTAW welding current type/polarity	<u>DC-EN</u>	<u>DC-EN</u>
<b>Machine welding Variables for the Process used (QW-360)</b>		
Direct/remote visual control	-	-
Automatic voltage control (GTAW)	-	-
Automatic joint tracking	-	-
Welding position (1G, 5G, etc.)	-	-
Consumable insert	-	-
Single or multiple passes per side	-	-

### Guided Bend Test Results

Guide Bend Tests Type: ( - ) QW-462.2 (Side) , ( - ) QW-462.3(a) (Trans. R & F) , ( - ) QW-462.3(a) (Long. R & F)

Type of Specimen	Result	Type of Specimen	Result
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Visual examination results (QW-302.4) Acceptable (INS W/V No.33049)  
Radiographic test results (QW-304 and QW-305) -  
(For alternative qualification of groove welds by radiography)  
Fillet Weld-Fracture test \_\_\_\_\_ Length and percent of defects \_\_\_\_\_ in. \_\_\_\_\_ in.  
Impact test \_\_\_\_\_ Fillet leg size \_\_\_\_\_ in. X \_\_\_\_\_ in. Concavity/concavity \_\_\_\_\_ in.  
Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited  
Mechanical tests conducted by \_\_\_\_\_ Laboratory test no. \_\_\_\_\_  
We certify that statement in this record are correct and that the test coupons were prepare, welded, and tested in accordance with the requirements of ASME Sec.IX (2017) and P&G Spec.

Manufacturer : SUCHANAN ENGINEERING CO.,LTD. Organization : Qualitech Public Company Limited  
Test Date : April 8,2021 Cert. No. BB-WQ1019-04/2021 Inspected by : Mr.Pornchai L.J. Reviewed By : Mr.Surachai P.

## WELDER QUALIFICATION TEST (WQT)

Welder's name MR. WISUT LALTHONGKHAM Welder ID 3 6008 00742 48 5 Stamp number SCN-005/2021  
Welding process(es) used GTAW Type Manual  
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon -  
Base material(s) welded SA 270 TP 316L



Manual or Semi-automatic Variables for Each Process (QW-350)	Actual values	Range Qualified
	No	Yes or No
Backing (metal, weld metal, welded from both side, flux, etc.) (QW-402)	No	Yes or No
ASME P-No. <u>8</u> to ASME P-No. <u>8</u> (QW-403)	P-NO.8 to P-NO.8	P-No.8 through P-No.8
( - ) Plate ( / ) Pipe (enter diameter, if pipe)	<u>1.5", 2"</u>	<u>1.5", 2"</u>
Filler metal specification (SFA) : _____ Classification (QW-404)	-	-
Filler metal F-No. _____	-	-
Consumable insert for GTAW or PAW	-	-
Weld deposit thickness for each welding process	<u>1.65 mm.</u>	<u>1.65 mm.</u>
Welding position (1G, 5G, etc.) (QW-405)	<u>2G+5G</u>	<u>All Position</u>
Progression (uphill, downhill)	<u>Uphill</u>	<u>Uphill</u>
Backing gas for GTAW, PAW, or GMAW : fuel gas for OFW (QW-408)	<u>Argon 99.996%</u>	<u>Argon 99.996%</u>
GMAW transfer mode (QW-409)	-	-
GTAW welding current type/polarity	<u>DC-EN</u>	<u>DC-EN</u>
<b>Machine welding Variables for the Process used (QW-360)</b>		
Direct/remote visual control	-	-
Automatic voltage control (GTAW)	-	-
Automatic joint tracking	-	-
Welding position (1G, 5G, etc.)	-	-
Consumable insert	-	-
Single or multiple passes per side	-	-

### Guided Bend Test Results

Guide Bend Tests Type: ( - ) QW-462.2 (Side) , ( - ) QW-462.3(a) (Trans. R & F) , ( - ) QW-462.3(a) (Long. R & F)

Type of Specimen	Result	Type of Specimen	Result
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Visual examination results (QW-302.4) Acceptable (INS W/V No.33049)  
Radiographic test results (QW-304 and QW-305) -  
(For alternative qualification of groove welds by radiography)  
Fillet Weld-Fracture test \_\_\_\_\_ Length and percent of defects \_\_\_\_\_ in. \_\_\_\_\_ in.  
Impact test \_\_\_\_\_ Fillet leg size \_\_\_\_\_ in. X \_\_\_\_\_ in. Concavity/concavity \_\_\_\_\_ in.  
Welding test conducted by Qualitech Public Company Limited  
Mechanical tests conducted by \_\_\_\_\_ Laboratory test no. \_\_\_\_\_  
We certify that statement in this record are correct and that the test coupons were prepare, welded, and tested in accordance with the requirements of ASME Sec.IX (2017) and P&G Spec.

Manufacturer : SUCHANAN ENGINEERING CO.,LTD. Organization : Qualitech Public Company Limited  
Test Date : April 8,2021 Cert. No. BB-WQ1024-04/2021 Inspected by : Mr.Pornchai L.J. Reviewed By : Mr.Surachai P.



# Job Safety Analysis (JSA)

	JSA Number: -	Revision: 00
Support Document:	Original Date: 13-06-2022	Revised Date: N/A
		Page 1 of 5

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JOB SAFETY ANALYSIS AND SAFE WORK PROCEDURE)			
ฝ่าย/Department:	แผนก/Section : -	งาน/Job : ติดต่อท่อ UPVP, ทำความสะอาดline ท่อทั้งหมด,เปลี่ยนหุ้มฉนวน และติดต่อท่อเดรน	
เครื่องจักร/Equipment/Machine: -		เครื่องมือที่ใช้/Tool : สิ่งเครื่องมือ,ถังดับเพลิง,ผ้าป้องกันสะเก็ดไฟ, Boom lift, บันได	สารเคมีที่ใช้/Chemical : N/A

ลำดับขั้นตอนการทำงาน (Job Step)	อันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ (Hazard Type)	ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (Safe Work Procedure)	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย (PPE Required)
1.ประชุมก่อนเริ่มงาน/ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือช่าง	1.1 พนักงานไม่เข้าใจขั้นตอนการทำงาน ทำให้เกิดความเสียหายและทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานได้	1.1.1 พนักงานต้องผ่านการอบรม JSA ก่อนเริ่มงาน 1.1.2 ผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานทุกคน ต้องเข้าร่วมประชุมเกี่ยวกับการวางแผนงานและการเน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน และกันพื้นที่การทำงานให้ชัดเจน มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการป้องกัน COVID-19 สวมหน้ากากอนามัยตลอดเวลา สวมมือ และรักษาระยะห่าง 1.1.3 อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องมือที่นำเข้ามาต้องได้รับการตรวจสอบและติดสติ๊กเกอร์ผ่านการตรวจสอบจากบริษัท – ก่อนเริ่มงาน	1. สวมรองเท้านิรภัย 2. สวมถุงมือค้ำ 3. แว่นตานิรภัยเลนส์ใส ป้องกันฝุ่นละอองเข้าดวงตา 4. เสื้อสะท้อนแสง
2.กันพื้นที่ปฏิบัติงานด้วยเชือกขาว-แดง	2.1 พนักงานไม่ปิดกั้นพื้นที่ปฏิบัติงาน ทำให้ผู้ไม่เกี่ยวข้อง ได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน  2.2 พนักงานเดินสะดุด หกล้ม เนื่องจากมีวัสดุกีดขวางทางเดิน ในขณะที่พื้นที่ปฏิบัติงาน	2.1.1 พนักงานต้องปิดกั้นพื้นที่ปฏิบัติงาน ทุกครั้ง ขาว-แดง พร้อมติดป้ายสัญลักษณ์อันตราย Safety Sign และป้ายโครงการให้เห็นเด่นชัด และสัญลักษณ์เตือนอันตรายหน้าพื้นที่การทำงาน 2.2.1 จัดเก็บวัสดุ อุปกรณ์ ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย ไม่กีดขวางทางเดินก่อนทำการขนย้ายขวางการปฏิบัติงานโดยเด็ดขาด	1. สวมรองเท้านิรภัย 2. สวมถุงมือค้ำ 3. แว่นตานิรภัยเลนส์ใส ป้องกันฝุ่นละอองเข้าดวงตา 4. เสื้อสะท้อนแสง



# Job Safety Analysis (JSA)

บริษัท (ผู้รับเหมา): SUCHANAN ENGINEERING	JSA Number : -	Revision : 00
JSA Develop by : นางสาววรรณวิสา รุ่งแจ้ง	Contractor Development Date : -	Page 1 of 23
ชื่อหัวหน้างานผู้ควบคุมงานผู้รับเหมา: -	Job Owner Review and approve Date: -	

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JOB SAFETY ANALYSIS AND SAFE WORK PROCEDURE)		
พื้นที่ปฏิบัติงาน ฝ่าย/Department : -	งาน/Job : งานกันพื้นที่ด้วยค้ำไวนิล, รั้วผนัง, รั้วสายไฟ, เดินสายไฟ, ย้าย และติดตั้งเครื่องจักร, ติดตั้งผนัง, ย้าย และติดตั้งท่อสปริงเกอร์, แก๊ส Platform	
ระบุพื้นที่ (เจาะจง) : -	เครื่องมือที่ใช้/Tool : สิ่งเครื่องมือ, ลังดับเพลิง, ผ้าป้องกันสะเก็ดไฟ, ผู้เชื่อม, อาร์กอน (ตรวจสอบก่อนนำเข้ามาใช้งานทุกครั้ง)	สารเคมีที่ใช้/Chemical ระบุ พร้อมแนบ SDS : -

### อันตรายสูงสุดของงาน

- |   |  |                  |
|---|--|------------------|
| 1) พนักงานตกจากที่สูงได้รับบาดเจ็บ      | 3) พนักงาน โคนอุปกรณ์เครื่องจักรหล่นทับได้รับบาดเจ็บ |                  |
| 2) พนักงาน โดยไฟฟ้าหรือค้ำได้รับบาดเจ็บ | 4) พนักงาน โคนแผ่น Iso wall ล้มทับได้รับบาดเจ็บ      | 5) เกิดเพลิงไหม้ |

ลำดับขั้นตอนการทำงาน (Job Step)	อันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ (Hazard Type)	ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (Safe Work Procedure)	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย (PPE Required)
1.ประชุมก่อนเริ่มงาน/ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือช่าง	1.1 พนักงานไม่เข้าใจขั้นตอนการทำงาน ทำให้ทำงานเกิดความเสียหาย และทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานได้	1.1.1 พนักงานต้องผ่านการอบรม JSA ก่อนเริ่มงาน 1.1.2 ผู้รับเหมาที่ปฏิบัติงานทุกคน ต้องเข้าร่วมประชุมเกี่ยวกับการวางแผนงาน และการเน้นย้ำเรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน และกันพื้นที่การทำงานให้ชัดเจน มีการปฏิบัติตามขั้นตอนการป้องกัน COVID-19 สวมหน้ากากอนามัยตลอดเวลา ล้างมือ และรักษาระยะห่าง 1.1.3 พนักงานต้องตรวจ โควิด-19 โดยการตรวจแบบ ATK ทุกวัน ก่อนเข้าพื้นที่ของ - 1.1.3 อุปกรณ์ไฟฟ้า และเครื่องมือที่นำมาเข้ามาต้องได้รับการตรวจสอบและติดสติ๊กเกอร์ผ่านการตรวจสอบจากเจ้าของงาน ก่อนเริ่มงาน	1. สวมรองเท้านิรภัย 2. สวมถุงมือค้ำ 3. หมวกนิรภัย 4. เสื้อสะท้อนแสง



# Safety Training

เข้าอบรมความปลอดภัยในงานอับอากาศ (Confine-Space)



กิจกรรมฝึกอบรมดับเพลิง ประจำปี 2565



ฝึกอบรมการทำงานบนที่สูง



กิจกรรมฝึกอบรมดับเพลิงประจำปี 2566





# Construction Award ZERO Incident 2022-2023

รับรางวัล Construction Award 2023



รางวัล Construction Award 2022







Suchanan Engineering Co.,Ltd.  
We sincerely hope to gain your trust.

**Thank you.**