產線跨工站支援激勵制度 (草案)

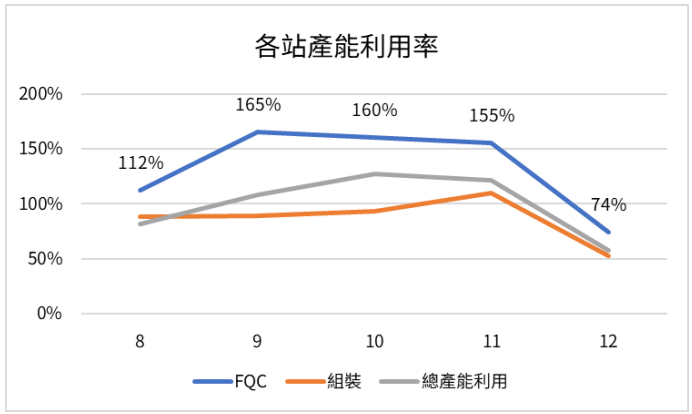
2025/08/26

產線跨工站支援激勵制度 (草案)

一. 制度目的

因應短期人力不足及不同工站產能落差，鼓勵組裝/FQC作業員彈性支援，提高產線彈性調度。

二. 現況



三. 適用對象

1. 組裝段、FQC段所有作業員。
2. 經製造課主管認可並參與支援調度。

四. 計算基準

1. 以天為單位計算，每天支援跨工站滿 8 小時（或等效時數）為 1 天。
2. 可跨部門支援，例如組裝員支援 FQC，或 FQC 支援組裝。
3. 支援前需由主管事前調查與申請，以利產能規劃與安排。

五. 獎勵方式

1. 日獎勵：每支援 1 天，發放 300 元，可累計。

   例：支援 5 天 → 5 × 300 = 1,500 元。

2. 特別獎勵：若當月支援時間超過該員總工時的 50%，另給 一次性 2,000 元獎勵

產線跨工站支援激勵制度 (草案)

六. 獎勵金計算範例說明

例 1：組裝作業員 A 9 月支援FQC 共 6 天 → 6 × 300 = 1,800 元。

例 2：FQC作業員 B 9 月支援組裝共 12 天，佔總工時 60% → 12 × 300 = 3,600 元 + 2,000 元特別獎勵 = 5,600 元。

例 3：組裝作業員 C 9 月僅支援FQC 2 天 → 2 × 300 = 600 元。

七. 注意事項

1. 所有支援工時需經主管事前登記並經現場主管簽認。
2. 月底由製造課主管匯整，送 HR 審核後發放獎勵。
3. 獎勵為鼓勵性質，並非固定津貼。若支援需求減少，獎勵可停發。
4. 制度試行 3 個月，依執行情況滾動調整。
5. 搭配多技能培訓計畫，明訂技能認證標準。