

Số: A04-JSGHRMA-2025-014

Long An, ngày 01 tháng 02 năm 2025

CHIA SẺ NỘI BỘ

通告

關於適用“生產獎金”制度

- 根據第 10/2012/QH13 號勞動法；
- 為了改善公司福利制度，幫助簡化並使數據計算更準確；
- 鼓勵生產產品的直接員工精神，為提高日常生產效率做出貢獻；
- 與工會代表和部門管理幹部達成一致並達成共識後；
- 依據總經理部的權限。

總經理部通告：

自 01 / 02 / 2025，生產獎金制度按以下規定實施：

第一條：一般規定

1.1 PPH 設定 / 階段 / 標準工時

- PPH 設定：由 BU 的 ME 單位負責進行
- 階段劃分：一個月分為 3 個階段。每 10 天一個階段
 - 第一階段：1 號→至 10 號
 - 第二階段：11 號→至 20 號
 - 第三階段：21 號→月底
- 標準工作時間：由 BU 的生管部門決定。

1.2 員工當月內離職的規定：

- 僅當員工每個階段的工作天數為滿才可計算。
- 若工作天數未滿該階段天數，則不發放該階段的獎金。

1.3 補料比率計算規定：

- “補料比率=當月補料數量/當月產量*100%”
- 補料：指因操作不當而浪費的材料、預補、材料遺失不見等。
- 生管負責提供補料數據給生產單位。

1.4 實施流程：

- 生產目標經 BU 主管批准後，將於每月 30 號公佈，並適用於下個月。
- 在每個階段結束時，生管單位將比例率發送給 HR，HR 更新獎金金額並將其發送回給現場助理以計算每個階段的獎金。
- 助理將通知生產線管理幹部每個階段所達到的金額。

- 管理幹部通過以下方式通知員工：現場廣播、發送到他們所管理的生產線的 zalo 群組、貼在部門公告版。
- 每月第三個工作日，部門助理會將審核過的名單轉交給 HR 部門。
- 生產獎金將在每月 8 號發放。

第二條：前段生產單位生產獎金規定：

2.1 可領取「生產獎金」的職稱：

序號	部門	直工	間工/文員	管理幹部
1	BU1 印刷/ BU2 印刷 / JT2 印刷	裁斷手, 印刷手, 高週波手, 轉印員工, 印刷壓腳床員工, 冷熱壓員工.	現場助理, ERP 助理, 高週波貼料員, 油墨 房, 膠房, 網版房, 刷處 理劑員工, 整理員, 裁 斷/印刷/高週波領發 料員, 補料,	管理幹部: 副組長、 組長、副課長、課 長、主任

- 對於印刷貼定位員工/品檢員工: 獲享印刷手生產獎金平均之 80%

2.2 計算產量公式：

月產量=第一階段+第二階段+第三階段的產量

其中一個階段產量=該階段 10 天的平均產量

2.3 獎金：

獎金 效率	第一階段	第二階段	第三階段	每月生產獎金
≥ 110%	500,000	500,000	500,000	第一 + 第二 + 第三
105% → 109.9%	400,000	400,000	400,000	
100% → 104.9%	300,000	300,000	300,000	
95% → 99.9%	250,000	250,000	250,000	
90% → 94.9%	200,000	200,000	200,000	
85% → 89.9%	100,000	100,000	100,000	

2.4 超出補料比例金額扣除方式：

如果超過補料率標準，補料超標金額扣除如下：

等 級	裁斷手		高週波員工/壓腳床員工/冷熱 壓員工		印刷手/轉印手	
	補料比例	扣款	補料比例	扣款	補料比例	扣錢
	0.2%	0	0.5%	0	1.0%	0
1	0.21% → 0.49%	50,000	0.51% → 0.79%	50,000	1.01% → 1.49%	50,000
2	0.50% → 0.69%	80,000	0.8% → 0.99%	80,000	1.50% → 1.99%	80,000
3	超過 0.7%	100,000	超過 1.0%	100,000	超過 2.0%	100,000

2.5 係數：

- 適用於間接管理幹部
- 效率平均依照以下公式計算：
 - 根據管理單位：組級的管理幹部
 - 根據 BU：課級/主任級管理幹部

職務	效率	係數
生產間接組		1.0
副組長、組長		2.0
副課長、課長、主任	≥ 90%	3.0
	< 89.9%	0

2.6 生產獎金計算公式。

- 直接組：

$$\text{個人獎金金額} / \text{標準工時} * \text{個人工時}$$
- 間接組

$$"\text{部門獎金平均百分比} * \text{係數} / \text{標準工時} * \text{個人工時}"$$

其中：個人獎金金額、部門平均獎金金額為扣除超額後的金額。

第三條：生產線之生產獎金規定：

3.1 可領取「生產獎金」的職稱：

序號	部門	直工	間工/文員	管理幹部
1	BU1/ BU2 辦公室/ JSG/ JT1/JT2		生管 材料倉 量產採購 QIP (管理人員及 Lab 人員除外) 機工(保養機工除外)	
2	BU1 B/ E/ 噴漆 BU2 BB/ LB/ JT1/JT2	生產線上直工(成型, 針車, 噴漆, 包裝)	現場助理、ERP 助理、裝箱組、成品倉、先磨型體之磨台員工、膠藥水房的刷膠、刷處理劑員工、調油漆員工	管理幹部: 副組長、組長、副課長、課長、主任
3	BU1 B/E, BU2 BB/LB/ JT1/JT2	裁斷手 (運動鞋線/2D 針車線)	裁斷領發料員	

3.2 計算產量公式：

$$\text{月產量} = \text{第一階段} + \text{第二階段} + \text{第三階段的產量}$$

其中一個階段產量 = 該階段 10 天的平均產量

3.3 獎金：

獎金 效率	第一階段	第二階段	第三階段	每月生產獎金
≥ 110%	500,000	500,000	500,000	第一 + 第二 + 第三
105% → 109.9%	400,000	400,000	400,000	
100% → 104.9%	300,000	300,000	300,000	
95% → 99.9%	250,000	250,000	250,000	
90% → 94.9%	200,000	200,000	200,000	
85% → 89.9%	100,000	100,000	100,000	

3.4 超出補料比例金額扣除方式

- 如果超過補料率標準，補料超標金額扣除如下：

等級	裁斷手		針車線		成型線/噴漆	
	補料比例	扣款	補料比例	扣款	補料比例	扣款
	0.2%	0	0.3%	0	0.5%	0
1	0.21% → 0.49%	50,000	0.31% → 0.59%	50,000	0.51% → 0.79%	50,000
2	0.50% → 0.69%	80,000	0.6% → 0.79%	80,000	0.8% → 0.99%	80,000
3	超過 0.7%	100,000	超過 0.8%	100,000	超過 1.0%	100,000

3.5 係數：

- 適用於間接組：
- 生產獎金平均依照以下公式計算：
- 根據管理單位：組級的管理幹部
- 根據 BU：文員/生產線間工/課級/主任級管理幹部

		工作職稱	效率	係數
1	間接	辦公室文員 生產員工	≥ 90%	1.0
			85 - 89.9%	0.5
			< 84.9%	0
2	管理幹部	副組長、組長	根據實際	2
		副課長、課長、主任	≥ 90%	3.0
			< 89.9%	0

3.6 生產獎金計算公式

- 直接組：生產線獎金 / 標準工時 * 個人工時
 - 間接組：“部門平均獎金 * 係數 / 標準工時 * 個人工時”
- 其中生產線獎金金額、部門平均獎金金額為扣除超補金額後的金額。

第四條：BU3F 生產獎金規定。

4.1 實施流程：

- PPH 設定：由生管規定

- QIP 是提供不良率數據給現場的單位。

- 根據這個數據，助理將計算每個階段的獎金金額。

4.2 有資格獲得獎金的職位：

序號	部門	直工	間工/文員	間接管理幹部
1	BU3 辦公室 / JSG		生管 材料倉 QIP BU3 F 機工	管理幹部: 副組長、組長、副課長、課長、主任
2	BU3 F	輪台員工、 劈台員工、 打粗機員工、腳床、大劈台、小劈台、貼合、自動剖台、裁斷手	現場助理、 磨粉員工、造粒員工、攪拌員工、配方員工、改色員工、領料、補料員工、鐳射操作員	

4.3 計算產量公式：月產量=第一階段+第二階段+第三階段的產量。

4.4 獎金：

4.4.1 輪台組員工：

目標產量 (片)	不良率(%)	獎金 (VND) 第一 + 第二 + 第三
超出目標	< 2.0%	330,000
	2.0%-5.0%	210,000
	5.1%-8.0%	150,000
	>8.0%	-

4.4.2 製造部半成品員工：劈台

*品質比例：

品質不良率低於 1%	110%
1.1% - 1.5% 品質不達標	70%
1.6% - 2% 品質不達標	50%
超過 2% 品質不符合標準	0%

計算公式=C x 品質比例。其中：C：超過刀次數 x 單價

4.4.3 裁斷手

獎金 效率	第一階段	第二階段	第三階段	每月生產獎金
≥ 110%	500,000	500,000	500,000	第一 + 第二 + 第三
105% → 109.9%	400,000	400,000	400,000	
100% → 104.9%	300,000	300,000	300,000	
95% → 99.9%	250,000	250,000	250,000	
90% → 94.9%	200,000	200,000	200,000	
85% → 89.9%	100,000	100,000	100,000	

超出補料比例金額扣除方式

- 如果超過補料率標準，補料超標金額扣除如下：

等級	裁斷手	
	補料比例	扣款
	0.2%	0
1	0.21% → 0.49%	50,000
2	0.50% → 0.69%	80,000
3	超過 0.7%	100,000

4.5 係數：

	職稱	效率	金額	係數
間接	辦公室文員， 生產員工			1.0
	副組長、組長	根據實際		2.0
管理幹部	副課長、課長、主任	BU1&BU2 效率平均：< / = 90%	0	3.0
		BU1&BU2 效率平均 > 90% - > 94.9%	50%獎金	
		BU1&BU2 效率平均 > 95%	100%獎金	

4.6 生產獎金計算公式：

- 間接組：

公式 = BU1 + BU2 成型綫平均獎金金額 / 標準工時 * 係數 * 個人實際工時。

- 直接組：

- 輪台組員工 / 劈台員工 = 獲得的獎金金額 / 標準工時 * 個人工時

- 打粗機員工，腳床機員工、大劈台、小劈台、貼合、自動剖台 = 劈台員工平均獎金 / 標準工時 * 個人工時。

第五條：額外生產獎金制度 (BU3 F)

5.1 條件：

- 根據目前正使用之生產獎金制度，如生產綫有達到生產獎金就可以多領「額外獎金」。

- 計算方式：10 天/次
- 如果 10 天都達成績效獎金，員工會根據這 10 天的數據額外獲得「額外生產獎金」。
- 如果這 10 天中有部分天數未達成，部分天數達成，則只統計達成的天數，未達成的天數不計算在內。
- 計算獎金的工作時間：根據實際工作時間與標準工作時間進行比較計算。因產假而遲到或早退的員工也將獲得該獎金，獎金將根據員工的實際工作時間計算。

5.2 可獲獎的職稱：

序號	部門	直工	間工/文員	管理幹部
1	BU3 辦公室 / JSG		生管	間接管理幹部: 副組長、組長、副課長、課長、主任
2	BU3 F	輪台員工、劈台員工、打粗機員工、腳床組、大劈台、小劈台、貼合、自動剖台	現場助理、磨粉員工、造粒員工、攪拌員工、配方員工、改色員工、領料、補料員工	

5.3 額外生產獎金計算公式：

- 直接組：(輪台員工、劈台員工)

$(\text{片數} / \text{已做刀數量} * \text{單價}) / \text{標準工時} * \text{個人工時}$

- 直接組：(打粗機員工、腳床、大劈台、小劈台、貼合、自動剖台)
劈台組員工獎金平均/標準工時*個人工時

- 間接組-管理幹部：

$\text{所管理的生產線獎金金額} / \text{標準工時} * \text{個人工時}$

- 間接組：辦公室文員，間接生產員工，生產線區域外的管理幹部：造粒、改色
 $\text{平均生產線獎金} / \text{標準工時} * \text{個人工時}$

此通告傳達給所有員工週知，並從簽核日起生效實施，取消之前所有發行關於“生產獎金”的通告。

Nơi gửi:

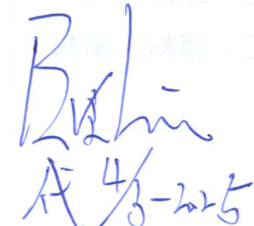
- Các BP-PX;
- Lưu.



ĐƠN VỊ PHÁT HÀNH 發文單位
PHÓ HIỆP LÝ CR/HR

WANG, MING TSUNG

BAN TỔNG GIÁM ĐỐC
總經理部

PHÓ TỔNG BU BU-1	PHÓ TỔNG BU BU-2	HIỆP LÝ CHẤP HÀNH BU-3	PHÓ TỔNG JSG JSG	TỔNG GIÁM ĐỐC General Manager
				
LI, CHUN YEN	YANG, MING TA	PAN, CHUN CHIEH	CHOU, CHUN KAI	LI, CHUN YEN

QUY ĐỊNH VỀ VIỆC PHỔ BIẾN THÔNG TIN
資訊發佈規定

Số tt 次序	Các hình thức thông tin 發佈方式	BP-PX phụ trách 負責的部門現場
1	Gửi e mail 發送 email	HR 人資部門
2	Dán bảng tin 張貼於公佈欄	BP-PX/ Công đoàn 部門現場/工團
3	Họp phổ biến trực tiếp 直接開會發佈	HR/ BP-PX/ Công đoàn 人資部門/ 部門現場/工團
4	Phát thanh tại BP-PX 車間廣播	BP-PX 部門現場
5	Phát thanh tại nhà ăn 餐廳廣播	Hành chánh 行政

LỊCH SỬ TÀI LIỆU 歷史資料

Ngày 日期	Số thông báo 通告號	Nội dung 內容
01/02/2025	A04-JSGHRMA-2025-014	調整 JH-JT 的生產獎金, 取消之前所有發行關於“ 生產獎金”的通告。
01/12/2023	556	調整內容: 1.2 「效率獎金」制度: 適用於 BU1 和 BU2 生產線和間接生產的幹部員工。對於海外幹部、文房管理幹部或文員皆不具享有該效率獎金資格。 1.3 間接員工 QIP (不包含 Lab 文員與幹部)
01/09/2020	322	第一次頒布