

勞資關係

(一)公司各項員工福利措施、進修、訓練、退休制度與其實施情形，以及勞資間之協議與各項員工權益維護措施情形：

1. 員工福利措施

- (1)設有職工福利委員會，辦理員工福利，並不定期舉行員工旅遊，舉辦各項團康活動比賽；另有個人國內或國外旅遊補助。
- (2)三節、生日、婚喪及勞動節之獎金發放。
- (3)依公司訓練體系及訓練藍圖，定期舉行各項員工訓練，以提升企業競爭力。
- (4)辦理員工定期健康體檢、勞工保險、全民健康保險及團體保險。
- (5)每年分上／下半年度部門聚餐補助，並舉辦年終尾牙摸彩活動。
- (6)員工分紅制度，建立員工共同參與公司經營制度。
- (7)發行員工認股權憑證，引導員工與公司共同成長，績效共享。

2. 公司進修及訓練制度與其實施情形

本公司訓練課程區分為派外訓練與自辦訓練二種，結訓後需分別填寫心得報告。公司除充分落實各項訓練措施，並重視學員受訓期間的意見反映外，同時將訓練與晉升結合，並根據員工個人教育訓練資料，做為未來升遷、調職的參考。

派外課程：

包含車用電子可靠度與環境試驗-零缺陷品質安全、ISO9001:2015 量規儀器校正與管理、TA Modulated DSC 分析、5G 世代的訊號完整性、TA-2019 DSC User training、VDA6.3:2016 年版過程稽核課程訓練、薄膜的剝離機制與密著性改善、塑膠表面處理與接著性的改善及評價技術、邏輯性簡報建構技巧、MTP 企業主管管理才能發展培訓班、三菱 PLC 指令應用探討、游離輻射防護繼續再教育、乙炔熔接裝置作業人員在職教育訓練、鍋爐操作人員在職教育訓練、特定化學作業主管在職教育訓練、堆高機操作人員在職教育訓練課程，整體課程類別涵蓋人資類、勞安複訓類、內稽內控類、研發類、財務類等各類派外受訓課程。

自辦訓練：

包含管理類課程：績效面談、團隊溝通與凝聽、CT 講座：站在巨人的肩膀上；專業類課程：無線通訊基材與產品間之電性技術系列課程、載板材料介紹、高頻材料與應用、封裝製程與可靠度測試、初階切片樣本製作與分析課程；訓練體系類課程：QC7 NQC7 手法、6S 管理、MSA 量測系統分析基礎、DOE 實驗設計、目視管理、SPC 統計製程管理基礎、DOE 實驗計畫法、CCL 產品介紹與應用分析、CCL 製程簡介、PCB 製程簡介、內部 MTP 分享會、中階與基層主管管理課程，以增進員工不同的知識與能力。

本公司 108 年度教育訓練費用 1,248 仟元，合計各項內、外部訓練共 6,915 小時，平均每位員工受訓 6 小時，以強化專業、提升人力素質。

3. 退休制度與其實施情形

- (1)依勞工退休金條例(新制)辦理:每月依投保等級提撥 6%退休金至勞工保險局員工個人退休金專戶。
- (2)依勞動基準法(舊制)辦理: 公司目前有舊制年資的人員共 235 人，每季公司皆有召開勞工退休委員會議，主要是確認公司提撥舊制年資退休金是否足額，至 108 年 12 月底為止，中央信託局勞退金餘額 4,235 萬元，核算近一年符合退休資格的人員共 31 位，所需退休金為 3,535 萬，因此公司已存入中央信託局之勞退金餘額是足夠的；公司每月皆依規定提撥退休金存入中央信託局，每年聘請精算師精算退休金提撥是否足夠。
- (3)108 年度有 2 位員工辦理退休。

4. 勞資間之協議情形

- (1)目前定期每季召開勞資會議，做好勞資雙方溝通及意見傳達。

(2)勞資雙方權利義務依本公司員工手冊各項規定辦理。本公司成立至今，勞資雙方均能維持和諧之勞資關係，故未有因勞資糾紛而造成損失。為能繼續維持勞資和諧關係，公司管理階層將更加重視勞資雙方溝通管道，並實施人性化管理制度，以共創美好將來。

5. 各項員工權益維護措施情形

(1)本公司各部門訂有完善的作業流程，並依據相關法令及內部控制規範，落實各項員工應有權益及應盡責任；此外公司有良好的溝通機制，重視員工及主管間的意見交換，公司也能據此做出最適當的處理，以維護員工及公司的權益。

(2)成立個人資料保護委員會及制訂相關程序，落實員工個人資料保護。

(二)最近年度因勞資糾紛所遭受之損失，並揭露目前及未來可能發生之估計金額與因應措施，如無法合理估計者，應說明其無法合理估計之事實：無此情事。

(三)員工行為與倫理守則：本公司訂有「企業社會責任實務守則」、「誠信經營作業程序」等規範；請詳本公司網站 <http://www.tuc.com.tw>，公司治理/企業社會責任及治理。

(四)內部重大訊息處理作業：本公司訂有「內部重大資訊處理暨防範內線交易管理作業程序」；請詳本公司網站 <http://www.tuc.com.tw>，公司治理/企業社會責任及治理。

(五)工作環境與員工人身安全保護措施

本公司鑑於工作環境與員工人身安全保護措施之重要性。以ISO14001及OHSAS18001之管理系統展開重大環境考量面/職業安全衛生風險控制，利用目標及方案管理，進行優先改善；而較低之風險則運用作業管制方式予以控管，經由良好運作改善之後，均獲得明顯的成效與控管。

1. 本公司108年之重大目標及管理方案彙整如下：

環安衛目標	環安衛標的	管理方案	負責部門
環保減廢減少VOCs 產出	降低 DMF 產生 20%	1. T5 上膠機烤箱輻射漆塗裝工事 2. T5 上膠機烤箱人孔門輻射漆塗裝及密封條更換工事	上膠部
零傷害	改善 CNC 成型機拔 PIN 動作，避免工安事故發生	將 CNC 拔 PIN 器變更為氣動式，避免人員手動拔 PIN 時眼睛受傷方案	生產部
環保減廢	變更膜渣廢棄物處理方式	ML 內層組 DES 產出之膜渣，改採線上型膜渣擠乾機，使膜渣減輕 1/2 及人力節省	生產部
安全管理	1. 達到門禁管制，提升現場 5S 觀感 2. 損壞檢修次數降至零	PP 成捲包裝區出入口手動雙開門整改為自動感應開關捲門	壓合部
節能減碳	節能 100,000 KWH/年	汰換耗能冷卻水泵浦，更換效率較高冷卻水泵浦	設備部 公設組
節能減碳	減少電費支出 3 百萬/年	PUMP 加裝變頻器工程，使全頻 60HZ 運轉改為變頻控制	設備部 專案組
減少紙張用量	出貨簽收單減少回簽聯數量 50%	內銷簽收聯有 4 張，取消 2 聯減少列印	物管部

2. 後續對環境及職業安全衛生促進活動

(1)推行清潔生產技術

本公司積極將資源充分有效利用，以減少廢棄物及降低生產成本，除改善製程及操作管理以增加回收再利用，減少廢棄物之產生。另一方面開發及選用無污染及低污染製程，並取得清潔生產的認證。

(2) 職業安全衛生管理計劃

為達成零災害目標，本公司每年底擬定年度職業安全衛生管理計劃，再依據管理計畫內容，制訂詳細之執行計畫，如：職業災害防止計畫、危害性化學品評估及分級管理計畫、聽力保護計畫…等，並由事業單位依計畫時程和內容確實執行，再透過稽核制度發掘執行缺失，於每月之安全衛生委員會議，修正職業安全衛生管理計畫。年度時再依安全衛生委員會決議事項，訂定明年度之職業安全衛生管理計畫，再執行，再稽核、檢討、再修正計畫等，不斷透過PDCA手段，逐年降低危害風險，達成零災害最終目標。

(3) 實施自動檢查

員工在面對不同的作業環境、製程、操作與作業時，可能會因為不安全的作業、設備或管理等風險因素，而造成身體的傷害。為改善此情形，特別積極推動自動檢查，期藉此措施的推動，發現潛在之危害因素並改善，有效控制。

本公司自動檢查的項目，包括設備、原物料使用、作業環境、作業機械與機動車輛等。其中，設備方面包括鍋爐、升降機、局部排氣、高低壓電器設備、烤箱等，機械則包括堆高機、升降機、砂輪機、一般車輛、車床、鑽孔機、銑床等。

(4) 現場作業環境測定

本公司定期實施作業環境測定時，均擬定含採樣策略之作業環境測定計劃，從基本資料蒐集、原物料、製程流程、危害物清查開始進行，並透過觀察、訪談記錄、調查的方式，規劃相似暴露群、化學品分級管理，然後，再針對最大可能暴露者實施採樣；測定之項目，包含二氧化碳(CO₂)、噪音、有機溶劑、粉塵、……等。

(5) 健康檢查

新進人員實施體格檢查及特殊作業檢查，做為選工與派工之依據；在職員工每年實施定期健康檢查，如為特殊作業工作者，增加特殊作業項目檢查，藉以了解員工健康情形並作為員工工作調換分派及作業環境改善之依據。

(6) 實施教育訓練

新進人員、調換工作之人員、特殊機械與設備操作人員及特殊作業人員、主管、安全衛生委員，依法實施必要之教育訓練。

(7) 公共安全與消防

依法定期實施建築物公共安全檢查、消防系統及設備檢查與申報，員工每半年實施消防訓練及緊急應變演練。

(8) 工作守則

依法修訂員工安全衛生工作守則及相關程序規定，供員工遵循。