

臺灣臺南地方法院行政訴訟裁定

111年度簡字第46號

原告 川勤雷射精工股份有限公司

代表人 丙○○

被告 臺南市政府勞工局

代表人 乙○○

訴訟代理人 甲○○

丁○○

上列當事人間因性別工作平等法事件，前經本院於民國111年11月15日言詞辯論終結。茲因有應再行調查之處，爰命再開辯論，並命原告補提以下證據：

一、原告公司109.01.01-111.01間員工部門及年資表

(一)依原告前提供被告年資明細表格式（參見附件），以109.01.01起，於①員工離職、②新進員工、③部門職稱調整時，各列印年資明細表。

(二)於該期間員工離職如係因資遣，請提供資遣通報資料。

二、異常單號原因分析表、生管派工表（起訴狀附件7）

(一)就異常單號原因分析表：

標註各筆訂單繪圖數A-E何等級、異常屬性（生管派工之繪圖、客服、程式）、錯誤程度（可否原圖修正、或重繪圖、或材料需重製等）。

(二)請確認附表提供資料之正確性（如：110.02陳宇君之異常單號原因分析表、生管派工表似有不符）。

(三)就生管派工之繪圖、客服、程式之異常有無差異。

中華民國 111 年 12 月 9 日

行政訴訟庭法官 陳世旻

以上正本證明與原本無異。

不得抗告。

中華民國 111 年 12 月 9 日

書記官 林怡芳

附表							
	【工號32】顏綉恩（109.11.19到職） 【工號33】鄭文瑩（104.12.01到職） 【工號34】陳宇君（109.10.06到職） 【工號35】周楷耘（109.11.24到職） 【工號36】黃俏甄（109.12.01到職） 【工號37】李凱茹（95.07.31到職） 【工號53】陳奕嘉（109.05.02到職） 【工號55】王信鈞（106.04.12到職）						
日期		派工	合計	異常	異常單號	訂單號碼	事由
109.12	顏綉恩	A B C D E 0 1 3 9 57	70	繪圖3 筆	EZ0000000000	Z0000000000	板展折線表示錯誤
					EZ0000000000	Z0000000000	折彎遮角過小，造成折彎時會產生擠料，會造成折彎角度不足。
					EZ0000000000	Z0000000000	客戶反映收到的產品無法組合，拆圖有錯誤
	鄭文瑩	A B C D E 0 7 9 14 40	70	繪圖3 筆	EZ0000000000	Z0000000000	件號11重複11件號
					EZ0000000000	Z0000000000	0000000000-00標示尺寸沒有對齊物件
					EZ0000000000	Z0000000000	板展拆圖錯誤，拆圖錯誤少畫少算一片
					EZ0000000000	Z0000000000	下單程序有錯誤，重複工令
	陳宇君	A B C D E 0 10 7 10 31	58	繪圖7 筆	EZ0000000000	Z0000000000	因與客戶討論圖面修改及客審，乃導致錯誤件號4、5、6、7、8、9。
					EZ0000000000	Z0000000000	橢圓打板尺寸錯誤
					EZ0000000000	Z0000000000	委外加工圖面未標示值徑尺寸
					EZ0000000000	Z0000000000	客戶註記未完整寫出
					EZ0000000000	Z0000000000	繪製尺寸錯誤
					EZ0000000000	Z0000000000	板展錯誤
					EZ0000000000	Z0000000000	尺寸與客戶原稿變形不符
	周楷耘	A B C D E 0 2 3 17 69	91	繪圖1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪製件號01尺寸錯誤
	黃俏甄	A B C D E 0 0 4 8 113	125	繪圖1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	委外加工圖有未標示完整尺寸，委外廠無法加工
	李凱茹	A B C D E 1 9 16 30 31	87	繪圖4 筆	EZ0000000000	Z0000000000	來圖未倒角，做倒角
					EZ0000000000	Z0000000000	出貨單號與ACD圖面不符
					EZ0000000000	Z0000000000	未標示外框尺寸，外框尺寸標示錯誤
					EZ0000000000	Z0000000000	排料未發現客戶來料不夠，未及時通知客服去通知客戶來料
	蔡宏欣	A B C D E 0 0 0 0 1	1	無			
	陳奕嘉	A B C D E 0 0 1 1 12	14	無			
	王信鈞	A B C D E 0 4 4 2 12	22	程式2 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪製件號3尺寸與客戶不同
					EZ0000000000	Z0000000000	00000000、13、14、15一起排料的NC程式未存檔，雷切人員無程式碼
110.01	顏綉恩	A B C D E 0 2 13 45 77	137	繪圖10 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪圖者完成客審後沒有蓋章。
					EZ0000000000	Z0000000000	繪圖者完成客審後沒有蓋章。
					EZ0000000000	Z0000000000	焊接時發現0000000000-0、-6的尺寸與-1、-4尺寸不符
					EZ0000000000	Z0000000000	繪圖者將雷雕圖形檔案存在自己的桌面上，生管派工看不到無法進行
					EZ0000000000	Z0000000000	內孔折彎處過近繪製者沒有做割溝。
					EZ0000000000	Z0000000000	出貨切割米數計算錯誤，繪圖者的圖形有重覆線段。
					EZ0000000000	Z0000000000	未標示工件最大長寬尺寸。
					EZ0000000000	Z0000000000	下單者未備註瀚爵客戶的案場與所需相關資料。
					EZ0000000000	Z0000000000	客戶有告知修改內孔尺寸，下單人員將尺寸記錄錯誤。
	鄭文瑩	A B C D E 1 3 15 2 7	28	繪圖1 筆 客服3 筆	EZ0000000000	Z0000000000	接單人員未將客戶提供的資訊完整記錄，造成繪製人員圖面畫錯。
					EZ0000000000	Z0000000000	收到客戶的來料，沒有通知報價人員環變客戶要下單製作
					EZ0000000000	Z0000000000	圖面與客戶來料螺絲不符，焊接無法施工。
					EZ0000000000	Z0000000000	繪圖人員1.圓孔尺寸錯誤。2.數量錯誤。3.將圖的件號放錯位置造成*
	陳宇君	A B C D E 0 2 1 8 3	14	客服1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	客戶自備料送來未再催料製程蓋章，生管不知可以接續派工。
	周楷耘	A B C D E	25	繪圖1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	同一份圖重複下單。

(續上頁)

01

			0 0 1 8 16		客服6 筆	EZ0000000000	Z0000000000	下單程序錯誤。
						EZ0000000000	Z0000000000	切割位置與圖面不同，繪圖與程式已經完成後客戶再傳來排料紋路圖
						EZ0000000000	Z0000000000	下單者提供的尺寸大小與客戶來料不符。
						EZ0000000000	Z0000000000	客戶已來取貨，沒有給客戶司機出貨單簽收。
						EZ0000000000	Z0000000000	下單者沒有按流程直接跳過生管，要求輪值人員拿加工圖去給水刀人
						EZ0000000000	Z0000000000	繪圖的尺寸與客戶不符。
		黃俏甄	A B C D Z&ZZZ Z; 0&ZZZZ; 0&ZZZZ; 0 0 00 000	164	繪圖3 筆	EZ0000000000	Z0000000000	長度尺寸標示錯誤！
				EZ0000000000		Z0000000000	圖面繪製完後未蓋章。	
				EZ0000000000		Z0000000000	繪圖尺寸與客戶來料不符。	
		李凱茹	A B C D Z&ZZZ Z; 0&ZZZZ; 00 00 00 00	112	繪圖1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	尚未完成已被其他繪製課員蓋完工章，造成派工錯誤。
		陳奕嘉	A B C D E 0 1 3 0 12	16	程式3 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪圖抓板圖面錯誤，導至折彎方向錯誤。
						EZ0000000000	Z0000000000	水刀人員切割錯誤。
						EZ0000000000	Z0000000000	水刀貼在陶板上的加工符號寫錯，會造成客戶研磨異常。
		王信鈞	A B C D E 0 1 4 4 20	29	程式2 筆	EZ0000000000	Z0000000000	切割丁課長遺失加工圖，程式輪值人員未經繪製人員，個自直接印出
						EZ0000000000	Z0000000000	切割丁課長遺失加工圖，程式輪值人員未經繪製人員，個自直接印出
	110.02	顏綉恩	A B C D E 0 1 5 14 54	74	繪圖6 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪圖尺寸錯誤。
	EZ0000000000					Z0000000000	內孔離折彎小於刀模繪圖者未割溝，造成內孔變形拉伸。	
	EZ0000000000					Z0000000000	繪圖將尺寸單位公分看成mm。	
	EZ0000000000					Z0000000000	繪圖者將產品折彎方向畫錯。	
	EZ0000000000					Z0000000000	圖面尺寸畫錯。	
	EZ0000000000					Z0000000000	客戶附註的資料沒有載入圖內，改為手寫。	
	鄭文瑩		A B C D E 1 2 1 2 0	6	客服1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	繪圖者客審未簽名回傳，就直接下去做。
	陳宇君		A B C D E 0 0 0 2 0	2	客服4 筆	EZ0000000000	Z0000000000	下單轉工令後修改材料表面，未讓生管先退單就直接訂單先行修改處
						EZ0000000000	Z0000000000	下單選錯製程，將焊接製程下為點焊製程。
						EZ0000000000	Z0000000000	1. 下單數量錯誤。2. 繪圖未標示貼膜方向，造成錯誤。
EZ0000000000						Z0000000000	客戶來廠取貨給客戶簽收後，應給予客戶聯，誤將請款聯直接給客戶	
EZ0000000000						Z0000000000	下單者下錯製程。	
EZ0000000000						Z0000000000	下單者下錯製程。	
周楷耘	A B C D E 0 1 1 3 5		10	客服4 筆	EZ0000000000	Z0000000000	下單人員按照圖面KEY入攻牙製程，KEY完單後發現圖有不符，卻沒	
					EZ0000000000	Z0000000000	-01、-02、-03對於客戶寫的材料不懂，將鐵板誤認為是不鏽銅板。	
					EZ0000000000	Z0000000000	下單異常。	
					EZ0000000000	Z0000000000	下單後有改製程，但未先退單，造成製程與訂單不符。	
黃俏甄	A B C D E 0 0 8 37 118		163	繪圖4 筆	EZ0000000000	Z0000000000	圖面折彎視圖錯誤。	
					EZ0000000000	Z0000000000	圖面折彎視圖錯誤。	
					EZ0000000000	Z0000000000	繪圖尺寸錯誤。	
					EZ0000000000	Z0000000000	繪圖尺寸錯誤。	
李凱茹	A B C D Z&ZZZ Z; 0&ZZZZ; 00 00 00 00		90	繪圖1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	拆板尺寸錯誤，造成成品過小。	
陳奕嘉	A B C D E 0 0 0 0 1		1	程式1 筆	EZ0000000000	Z0000000000	程式排料複製時，內孔與外框沒有同步，造成內孔尺寸位置錯誤。	
王信鈞	A B C D E 0 2 11 12 16		41	程式2 筆	EZ0000000000	Z0000000000	程式排版時未依照客戶對花排版的方向，造成客戶組裝不起來。	
					EZ0000000000	Z0000000000	程式人員其中內孔有一處未做程式，導致成品錯誤。	