

# Better Life



- 04 前瞻創新的行銷策略
- 06 染顏料公會50周年，永光與業界攜手並進
- 08 陳定川榮董接受SEMI訪問談經營之道



08 陳定川榮董接受 SEMI 訪問談經營之道。 圖：國際半導體產業協會 (SEMI) 提供

2020年12月／第51期

Contents

**General Manager's Note** — 總經理的話

04 前瞻創新的行銷策略 | 陳偉望



## Special Report — 特別報導

06 染顏料公會歡慶 50 歲生日 | 曾玉明

08 永光經營心法及未來展望 | 曾玉明

## Here & Now — 永光快訊

10 SEMICON Taiwan

2020 國際半導體展 | 林士勳

11 建置太陽能發電，善用再生能源 | 卓訓誠

## Knowledge & Growth — 充電時刻

12 智慧製造，數位工廠 | 楊育峰

14 良師益友 John Taylor 顧問 | 陳文政

15 荷蘭永光，坐落在佳美之處 | 黃于芳

16 拒絕惡視力 | 林淑茹

## Life & Others — 鮮活什錦

17 彭建鋒高專屆齡退休 | 杜逸忠

18 忠心良牧 | 葉順興

19 花東縱騎，七條好漢記趣 | 廖明智

20 一起，愛上山 | 廖敏敏

21 我的百岳初體驗 | 黃靖媛

22 騎機車環島，挑戰無限可能 | 王興輝

23 新鮮人——

Win! Win! 工作與生活雙贏 | 鄭亦傑

讓安全衛生種子，在永光持續茁壯 | 李通盛



封面故事



染顏料公會50周年，永光與業界攜手並進。  
(圖：染顏料公會提供)

發行單位 永光集團  
發行人 陳建信  
編輯顧問 陳偉望 廖明智  
總編輯 蔡優澤  
主編 孫景雲  
編輯委員 曾玉明 劉肇仁  
郭銘樂 黃俊才  
彭宇泰 柯幸吟

區連絡人  
永光 李季珍 黃麗梅 劉玉屏 林利秋 廖敏敏  
全通 吳加霖 子公司 孫景雲 發行 孫景雲  
地址 106 台北市大安區敦化南路二段 77 號 5 ~ 6 樓  
電話 (02) 2706-6006  
網址 eic.com e-mail hr@eic.com.tw

編製承印 天恩出版社  
地址 10455 台北市中山區松江路 23 號 10 樓  
電話 (02) 2515-3551 網址 www.graceph.com  
出版日期 2020 年 12 月





# 前瞻創新的行銷策略

陳偉望、李佩芸、陳信智聯合講於2020年11月24日永光集團全球業務會議。

## 前言

雖然今年的全球業務會議受到新冠疫情影響，國外的同事們無法跟往年一樣在台北齊聚一堂，但營運總部發揮創意，用實體加虛擬的方式舉行本會議，反而能讓更多的人參與！

除了台北總部有41人出席實體會議外，更有來自美國永光、荷蘭永光、土耳其ELITE、上海德樺／明德、廣州明廣、香港永光、蘇州永光、蘇州安泰、全通科技、集團研發中心、生產團隊、產品責任處、各事業的營業及技術團隊，共131位同事以Zoom視訊的方式參與，創了全球業務會議最多人與會的紀錄。往年受限於會議室空間以及差旅費用控管，各單位都僅有高階主管參與，今年則開放海內外業務與技術團隊全員線上參與，幾乎所有單位的出席人數都創了新高！

## 一、2021年行銷策略

**1. 持續強化品牌行銷：**我們的品牌承諾是Better Chemistry Better life。在Covid-19疫情衝擊之下，整個社會均更加在意安全健康，對於環保議題也更加敏感。做為化學品的生產與供應商，永光化學就是在這個風口上。只要我們能夠積極行銷健康、安全、環保、永續的化學解決方案，就能擁抱市場機會。反之如果我們帶給市場的訊息是我們的產品、或是生產過程不那麼環保、安全，必然會遭受更大的挑戰，所以這是我們要持續努力的方向。

**2. 追求成長：**2020年疫情影響我們業績下滑兩成，接著我們就要從谷底翻升追趕回來了。2021年的基調是「成長」。成長有可能來自既有客戶恢復訂購量，但我相信有更多是新的機會。今年各個事業的業務與技術團隊都有許多令人振奮的創新突破，我們看到很多成長的空間。在拉升業績的同時，我們也重視獲利經營，也就是競爭力的同步提升。

**3. 虛實整合的創新行銷：**特別在虛擬與實體混搭的行銷活動上，2021年將有許多令人興奮的新發展，拉近我們與客戶之間的心理距離，提升客戶對我們的關注度與黏著度。

**4. 策略客戶關係管理：**我們要鎖定誰是我們的策



略客戶，並計畫性地經營策略客戶，強化彼此承諾的關係，帶來雙贏共榮的局面。

針對後面兩項策略進一步說明如下：

## 二、虛實整合的創新行銷 (Virtual is real)

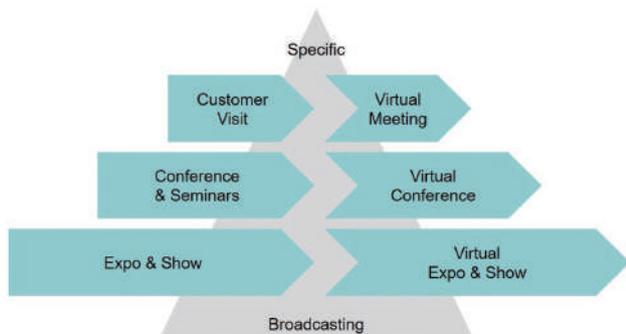
Covid-19加速了企業界的數位轉型。權威顧問公司麥肯錫於2020年10月發佈的問卷調查“*How COVID-19 has changed B2B sales forever*”，歸納以下五大重點：



掃描QR code  
閱讀完整原文報告

1. 大部分B2B買家已經習慣於用數位方式聯絡與開發供應商。
2. 線上聯繫方式已可有效地維護既有客戶以及開發新客戶。
3. 新產品推廣已大量地從傳統的實體活動轉為線上。
4. 大部分的人喜歡用有影像的視訊會議更甚於僅有語音的電話溝通。
5. 實體轉換成虛擬的趨勢將會持續下去。

接下來談的是Everything goes virtual。（參見附



附圖一：各類行銷活動均轉為線上

圖一）從實體的客戶拜訪轉變成視訊會議，到研討會轉變成Webinar，再到實體展覽轉變成線上展覽，這三類活動的溝通對象分別從特定的小眾，逐漸擴大到不特定的廣泛大眾。

**1.Virtual Meeting：**可以做客戶端的線上技服、產品介紹、問題解決；還可以做內部教育訓練及代理商的教育訓練。

**2.Virtual Conference (Webinar)：**2020年3~10月，特化事業處已經辦了8場Webinars，針對不同的題目邀請不同的外賓講者與永光的技術主管同台演出，橫跨的產業包括塗料、塑膠、PU及膠黏劑。每次Webinar都根據前次的經驗做了些許改善，使呈現的效果越來越好。在每場Webinar上線前，都有20次的email推廣活動，每次大約發出1,500~2,000封emails；在特化網站、永光官網及外賓講者所屬企業的網站也都放上廣告；社群媒體部分，永光的臉書粉絲專頁也於事前放上廣告或是事後放上精彩花絮以增加曝光度。眾人努力推廣下，報名人數在200~300人之間，出席率高達60~70%。甚至還出現一位每個場次都參加的鐵粉客戶，特化團隊還進一步與這位客戶進行技術洽談，而且已經提供樣品供他測試了。

**3.Virtual Expo & Show：**2020年永光集團參加的兩場虛擬展覽分別是Chemical Material Japan 2020（日本化學材料虛擬展覽）及China Interdye 2020 Online（上海染料虛擬展覽）。相信虛擬展會將會成

為趨勢。除了在大會網頁式平台上介紹企業與產品之外，參展廠商也走向了自建沉浸式虛擬展館的趨勢，大幅度提升了線上參訪者的感官體驗以及參展廠商對到訪者情資的有效掌握與後續跟進。

### 三、策略客戶關係管理 (Strategic Account Management)

從2021年開始，永光集團將導入以下這套客戶管理系統，集團海內外各團隊都將參與。此套工具共有八道程序：

1. PVC分析程序 (Price Value Capture Analysis Process)
2. 客戶的分級及定義 (Customer classification and definition)
3. 篩選策略客戶 (Selection Criteria)
4. 雙方需求及能力之交叉分析 (Needs & Capabilities)
5. 客戶資料建檔 (Account Profile)
6. 發掘潛在機會 (Potential Opportunities)
7. 構建客戶關係發展藍圖 (參見附圖二) (Relationship Map Assessment)
8. 行動計畫 (Action Planning)

Level 1	Level 2	Level 3	Level 4
<b>Transactional</b> “僅於交易的”	<b>Credible</b> “可信賴的”	<b>Interdependent</b> “互相依存的”	<b>Committed</b> “彼此承諾的”
In specific application +Technical service	In several applications +Value Proposition	• Joint projects • Roadmap sharing	• Create market together • Joint tech. development • Alliance / JV

附圖二：客戶關係發展藍圖 (Relationship Map Assessment)

前四個步驟是要找到能深度合作的策略客戶，後四個步驟是策略客戶關係管理的行動，目的是讓我們與策略客戶的關係能不斷往上提升，達到雙贏共榮的境界。我們必須建立與維護策略客戶的完整資料，並要設立當責主管，帶領團隊分析策略客戶的潛在機會，並積極經營客戶關係。🟢



## 染顏料公會歡慶50歲生日 永光獲頒資深會員獎及卓越貢獻獎

今年9月，染顏料公會歡慶50周年。40多年來，永光的色料事業藉由技術創新，展現亮麗成果。我們不僅自我提升，而且熱心服務，帶領業界攜手並進，永續發展。



▲ 陳建信董事長（副理事長）和公會理事長及政商界長官，一同切蛋糕歡慶染顏料公會50周年。圖：染顏料公會提供

2020年9月4日台灣染顏料公會於台北市國賓飯店舉行50周年慶活動，在邱茂林理事長、陳建信副理事長盛情邀請下，內政部徐國勇部長、工業局呂正華局長、工業總會黃莊芳容理事、各會員廠商、歷屆公會理事長，以及各公協會代表，約計150人出席。

日本近畿化學協會、亞洲染料聯合會（ADIF）、染料生態暨毒物協會（EATD）、中國染料工業協會等海外貴賓，因疫情關係未能親臨會場，以影片傳達祝賀之意，共同歡慶公會50歲生日。

### 永光獲頒資深會員獎

染顏料用途廣泛，從上游原料到下游紡織、電子、塗料、紙張等應用，讓生活充滿色彩，創造約計新台幣155億元年產值，是促進台灣經濟繁榮的重要

推手。

台灣染顏料工業萌芽之初，大宇化工李該博董事長為爭取政府扶持和促進產業發展，於1970年發起成立公會至今，已從10家創始會員增至70家。扎根半個世紀，染顏料公會伴隨台灣經濟發展及轉型，對於兩岸經貿關係、國際經濟、環保趨勢的因應等，都扮演重要角色，提供向政府建言溝通的平台，引領業者開拓市場、爭取商機。

1972年，永光從染料起家，藉由技術不斷提升，在短短十餘年間，躍居台灣染料業龍頭。股票上市後，挑戰高科技，同時發展色料、特化、電化、醫藥、碳粉等五大事業，備受國際市場矚目，為業界所推崇。永光長期支持公會，是40年以上的資深會員，於50周年慶獲頒「資深會員獎」。



▲陳定川榮董獲頒「卓越貢獻獎」殊榮，與頒獎及獲獎人合影。  
圖：染顏料公會提供

### 榮董獲頒卓越貢獻獎

永光自加入染顏料公會以來，熱心參與服務工作。1976~2008年間，陳定川榮譽董事長擔任理事、常務理事、理事長（1997~2003年）及常務監事。榮董曾組團參加大陸國際染顏料展暨海峽兩岸染顏料技術交流研討會，與日本近畿化學協會在大阪及台北舉辦兩屆功能性染顏料暨特化研討會，並舉辦企業經營管理系列研討會。

染顏料公會為感謝榮董等12位業界領袖無私付出，推動台灣染顏料產業與國際接軌，嶄露頭角，特別頒發卓越貢獻獎。

### 攜手迎接下一個50年

歷經50年，許多會員廠商已經世代傳承，永光也不例外。陳偉望總經理自2003年起擔任理監事，陳建信董事長於2009~2015年間擔任常務理事，2016年起擔任副理事長迄今，持續致力於凝聚會員廠商能量，提供交流學習機會，將台灣的染顏料工業提升至更寬廣的境界。📍

### 永光色料事業發展歷程

永光的染料以紡織用為大宗，皮革用次之；功能性色料用於數位噴印及太陽能發電等。茲以產品類別簡述發展歷程如下：

- 1. 酸性染料：**1970年代領先推出帶黃光紅色染料（Red RS）、單一合成帶綠光黑色染料（Black NB）。因應環保趨勢，推出尼龍材質高端應用的Everacid®及羊毛、尼龍織物需求的Everset®等系列產品。

- 2. 直接／高級直接染料：**1970年代推出黑色直接染料，1980年代領先開發Everdirect®98°C浸染、連續染色用高級直接染料等產品。
- 3. 皮革染料：**1976年台灣首家生產皮革染料，率先推出單一結構棕色皮革染料，持續朝不含苯胺及金、安全、友善環境的方向努力。
- 4. 反應性染料：**1983年台灣首家推出80°C高溫型Evercion®系列，1986年開發藍色HE系列。繼1984年推出60°C中溫型Everzol®系列之後，2000年首創環保染深型ED系列，2005年推出LX/LF系列，2011年推出大地色CS系列，2014年推出極豔色FC系列，2019年推出ERC Solution節能減排應用技術。
- 5. 金屬染料：**2004年推出Everanod®系列，受頂級手機、吸塵器等3C品牌商青睞。產品符合歐盟RoHS法規，為首家生產低鹵素金屬染料。
- 6. 數位噴墨墨水：**2002年推出桌上型噴墨墨水用高純度染料Evermax®系列，2007年推出數位紡織印花用高純度染料Everplus®系列及數位紡織印花墨水Everjet®RT系列，為全球領導廠商之一。
- 7. 紙用染料：**2007年推出紙用染料Everpulp®系列，供應大型工業用紙和文化用紙的造紙廠。
- 8. 太陽能染料：**2006年開發染料敏化太陽能電池（DSSC）用染料，為全球第三家合格生產DSSC用染料廠商，與國內產官學研共同推動新世代太陽能電池產業標準。
- 9. PUR濕氣反應型貼合膠：**2011年推出無溶劑Evereco®PUR，提供客戶高品質、環保「零VOC」的貼合膠。
- 10. 高分子可聚合型染料：**2013年推出Evertint®系列，少量使用即可染出鮮豔色彩，環保節能。

撰文 | 曾玉明  
總經理室





▲陳定川榮董、林昭文副總與SEMI呂玉文經理（右二）等訪問團隊合影。圖：國際半導體產業協會（SEMI）提供

## 永光經營心法及未來展望 榮董接受 SEMI 訪問談經營之道

陳定川榮董透過訪談，於「SEMICON Taiwan國際半導體展」分享永光經營心法，並以供應商角度，呼籲半導體廠商以「策略夥伴」取代「殺價採購」，以達成政府推動「關鍵材料國產化」的目標。

每年9月在台北舉辦的「SEMICON Taiwan國際半導體展」，是全球第二大半導體專業展會，吸引來自國內外5萬人以上參觀人潮，是台灣半導體製造、設備與材料業者與世界接軌最重要的平台。

除了展覽，國際半導體產業協會（SEMI）也舉辦「策略材料高峰論壇」（SMC Taiwan），由業界領袖、專家學者蒞會演說。今年，SEMI特別邀請陳定川榮譽董事長發表專題演講（Keynote Speech）。

榮董考量年事已高予以婉拒，該協會鍥而不捨，由SEMI呂玉文經理等人前來訪問，製作短片於展覽會場循環播放。

2020年8月26日榮董接受SEMI呂玉文經理（以下簡稱SEMI）訪問，從經營永光的心路歷程、台灣半導體產業的採購文化，談到未來展望。見解精闢，迴響不斷。茲將訪談內容摘錄於下：

## 永光成長的經營心法

**SEMI：**永光從400萬元資本額發展到營收近百億元的國際創新材料領導企業，請問您的心路歷程與經營心法。

**榮董：**永光成立初期，曾遭遇許多困難，我以聖經啟示的真理——愛心，作為經營的最高哲理，並以「正派經營，愛心管理」的文化核心及品格教育，帶領大家勇於接受挑戰，不斷成長。

**1. 正派經營。**永光訂定「正派經營」的企業文化，吸引高素質人才、國內外顧問進到永光。因為有理想、有遠見的人，要找正派經營的公司來貢獻才智；他們所要的是能夠彰顯人生價值、富有意義的工作。

**2. 愛心管理。**員工進到公司，我們尊重他，幫助他建立信心、激發潛能、邁向成功。例如，同仁有技術問題需要克服，我會想辦法找顧問協助度過難關。愛心管理讓每個人的工作有價值、有意義、對人類有貢獻，享有尊嚴的人生。

**3. 品格教育。**透過品格教育，培養同仁尊重他人、願意聆聽，能欣賞別人的優點，拉近人與人之間的距離，形成高效能經營團隊。當品格更為成熟，就能增強內在力量，承受各種壓力，更有勇氣承接更重的責任。

## 企業轉型升級的關鍵

**SEMI：**如何做到企業轉型？如何在快速變化的大環境維持企業永續競爭力？

**榮董：**在快速變化的環境中，企業要轉型升級，有七個關鍵因素：在技術方面，要掌握關鍵技術，開發創新產品；在管理方面，要招募優秀人才，健全財務結構；在文化方面，要塑造企業文化，推動品格教育。這些都是維持永續競爭力不可或缺的要素。

永光能夠順利轉型升級，有以下幾個關鍵點：

**1. 顧問協助。**永光發展初期，日本中外化成若松社長聽到我正派經營的作風，很感動，樂意幫助永光突破技術瓶頸，主動派博士級顧問前來指導，持續15年之久，使得永光的技術不斷提升，而能成為台灣第一。

接著，又聘請兩位ICI退休的英國曼徹斯特教授擔任顧問，並先後派3位同仁前去攻讀博士，從過去做me too產品，轉為開發創新產品，奠定國際地位。

**2. 挑戰高科技。**永光股票上市後挑戰高科技，進入特化、電化、醫藥和碳粉等高難度技術領域，前後花20年才轉虧為盈，而能在變動中保持競爭力。

**3. 重視環保與產品安全。**永光運用綠色化學，生產綠色產品，打造綠色工廠，推動循環經濟。同時，注重化學品安全，響應品牌商推動環境友善、安全無毒及有害化學物質零排放（ZDHC）的倡議。

## 改善「殺價採購」文化

**SEMI：**台灣高科技材料產業應如何配合政府推動「關鍵材料國產化」的目標？

**榮董：**台灣已進入新的產業發展階段。過去我國半導體廠商向國內供應商採購材料，都採取殺價策略，僅是國外售價的二分之一，甚至三分之一，供應商幾乎沒有利潤可言。

以永光為例，1995年配合政府經濟政策發展電子業，自工研院移轉光阻劑等關鍵材料技術，經過高難度技術挑戰，長期依靠色料盈餘支撐，才有今天的成果。我以供應商的立場，誠摯呼籲「殺價採購」的文化一定要改善。

希望半導體廠商能以「策略夥伴」取代「殺價採購」，讓供應商有合理利潤，持續開發創新產品，以達成政府推動「關鍵材料國產化」的目標。

## 永光未來的發展方向

**SEMI：**永光成立即將邁入50周年，下一個50年，創辦人如何看待機會與挑戰？

**榮董：**李家同教授說：「我們國家需要發展機密工業。」永光所發展的正是精密工業所需的關鍵化學品，我們將持續往這個方向努力。

永光已經建立研發型企業文化，擁有成熟的高級技術團隊，累積堅強的研發實力，開發許多關鍵材料。下一個50年，永光有信心能夠開發關鍵技術，提供新世代關鍵化學品。🌍



掃描QRcode觀賞

陳定川榮董受訪影片

影片由SEMICON Taiwan「策略材料高峰論壇」  
〔SMC Taiwan〕提供



撰文 | 曾玉明  
總經理室



# SEMICON Taiwan 2020 國際半導體展 為永光帶來新商機

台灣近年來已經成為全球半導體發展重鎮，SEMICON Taiwan已經成為全球半導體相關業者必訪之重點展覽，但因今年受到新冠肺炎所影響，世界各國的專業人士無法抵台參與盛會，預計來訪專業人士將以國內為主，展會統計超過五百家國內外領導廠商，吸引三萬七千多名專業人士參觀。根據國際半導體產業協會的市場預測報告，2020年下半年全球半導體市場因應5G到來的商機，包括物聯網、智慧醫療、智慧汽車等已開始進行大規模的佈局與投資，預計2021年將是半導體指標元年，根據統計預期可達677億美元的設備與材料相關支出。

## 半導體生態鏈

中美貿易戰與新冠肺炎所帶來的影響，市場潮流以中國為主要生產基地已快速改變，生產基地風險分散與台商回流已經是既定方向與趨勢，因此能提供穩定供貨並且分散生產風險對於各家廠商而言已是必要的條件。台灣島狀一日生活圈與產業聚落的特性，使得台灣得天獨厚的半導體生態鏈逐漸強大，加上國家政策擴大支持半導體產業，著重打造六大核心產業，第一要項便是利用半導體與通訊優勢，將台灣打造成下一個世界通訊重鎮，並發展出更有效率的半導體聚落。

今年度永光化學電子化學事業除了既定的品發展藍圖持續進行之外，特別著重於上下游的供應鏈串聯與客戶的合作發展，並確保在地化快速服務與產品供



▲半導體展位今年開始以循環經濟的概念進行設計。



▲電子化學事業面對嚴峻的疫情依舊保持樂觀面對挑戰。

應不斷貨為保證，加上永光化學已經於2014年成為全國第一間取得ISO 22301的化工企業，更能增加客戶的信心。

## 新的視野與商機

永光電子化學事業延續近年產品開發藍圖，隨著5G元年的啟動，我們將跨入萬億連接時代，產品發展方向其中之一便是持續擴大的國際代工案，國際大廠也更加重視在地化的供應，因此持續擴大與我方的產品合作，另外在自有產品方面，封裝製程相關化學品將是重點發展方向，其中自駕車市場與先進半導體封裝製程所需的高深寬比化學增幅型光阻與低溫光敏聚亞醯胺PSPI將是電子化學事業重點發展產品。永光電子化學事業近年已經與客戶耕耘多時，除了持續與半導體領導廠商合作產品驗證之外，也在去年車載市場通過客戶驗證並且取得首張訂單，令人為之振奮！

電子化學事業的所有夥伴們將透過此次展覽與客戶進行交流與資訊分享，期待帶來新的視野與商機。



撰文 | 林士勛  
電化處



▲二廠物流倉庫屋頂建置太陽能板。

## 建置太陽能發電，善用再生能源 為「地球永續」盡一份心力

太陽光是取之不盡、用之不竭的天然能源，除了沒有耗盡的疑慮之外，更不會有能源被壟斷的問題發生。因此各國積極地發展太陽能應用科技，期望由增加太陽能源的利用來減低對石化能源的需求，所以利用太陽能板把光能轉換為電能的應用是有其必要的，因為太陽能是一種最環保的能量來源。

### 配合政府計畫

二廠也全力配合政府「太陽光電推動計畫」，依「再生能源發展條例」，企業用電戶需依「契約用電量之10%」設置及使用「再生能源」，因此自2018年開始規劃評估建置「太陽能發電」之適當場所。

太陽光雖是隨處可得，也是最為便利的再生能源，但因二廠區已無多餘的空地設置太陽能發電板，只好利用既有廠房屋頂來做規劃。現勘結果發現，生產廠房的屋頂都已設置產線的廢氣處理設備，已經沒有足夠的空間可供架設太陽能發電板。幾經評估之後，選定兩棟物流倉庫的屋頂鋪設太陽能板。但經實際太陽光照射的模擬測試之後發現，廠區內最高的U棟建物會遮蔽部分陽光，以致造成物流倉屋頂的

陽光照射量不足，只能建置380KW電量，無法滿足535KW的建置要求。只好再找四廠的屋頂支援架設產生160KW電力，以符合535KW以上的建置要求。

我們雖然是配合政府政策建置「太陽能發電」，但從這次設置太陽光電板的運作過程中，學到許多寶貴的經驗，包括如何選擇適當的場地、有哪些重要因素需考量與學習如何善加運用這看似平常卻需層層考量的太陽能資源，將來也可將此經驗推廣到其他廠區，享受由太陽光提供的再生能源。

### 未來發展趨勢

再生能源之太陽能發電系統是未來的發展趨勢，也創造了一種新的生活型態，使社會及人類進入下一個節約能源、減少污染的時代。真心盼望將來能有更多產官學與民間的各方資源持續投入、光電轉化技術不斷提升，為「地球永續、共創美好未來」盡一份心力。🌱

撰文 | 卓訓誠  
二廠





# 智慧製造，數位工廠

## 工業4.0的革命號角已經響起，做得「最好」不如做得「最適」

從「自動化」出發，各單元自動化控制、數據的收集，建立模組化系統流程、從中導入AI的線上工具、最後逐步實現智慧製造。

**過**去生產模式都是大單，1000噸產品可能種類只有30幾支染料，現在500噸的產品種類可能就有60幾支染料，甚至幾十公斤的訂單也常見；這是市場上品牌與通路商下單的模式改變造成，少量多樣的結果，就是疲於更換產線生產與物料管理，過去的生產管理模式，效率已然逐漸降低。

### 生產智慧化的思維

現實中要從傳統機械加工轉變為智慧機械製造，對公司內部甚至工廠製造端，仍有許多課題需要克服，像是感知機械運作環境與狀況的感知器（Sensor）；另外，在機台設備之間，還必須要能聯網、互通訊息，再加上所有生產設備運轉的數據資料，也要由雲端系統來處理，虛實整合系統與控制，故開始工業4.0前，先拋下工業4.0的迷思，要做得「最好」不如做得「最適」，這是在化學合成量產條件設計上的觀念，也可以運用在這裡，所以必須踏出「第一步」，我們團隊設定的目標就是從「自動化」出發，各單元自動化控制、數據的收集，建立模組化系

統流程、從中導入AI的線上工具、最後逐步實現智慧製造。

### 傳統模式流程

有了共同的目標，展開這次與三廠攜手合作，以解決當前最大量原物料輸送問題，在原始的流程中，一廠每月Azodye原料最大需求量約在280噸，常態性產能需求也有約190噸，當三廠購入原料槽車投入反應桶槽，完成原料中間體後，一噸一噸下桶至Oneway桶盛裝，再以廠內的鷗翼車運送分多批車趟運輸，承裝方式則是以Oneway桶液態裝送，抵達一廠後再以堆高機入庫，依調撥用量送至各樓層，現場作業人員依據SOP換算純度，逐桶磅重運送至反應桶旁，安裝出口活動管路入料，此程序每日約需要進行3~4LOT，每LOT有3~4桶Oneway桶，上述流程多為重複性作業：效率不佳、安全性不足：作業人員有暴露、接觸原料的風險；此為傳統的運載原物料方式。

項次	優缺點比較		說明
	傳統式	數位化	
安全性	盛裝oneway多次接觸	密閉系統全程不接觸	F080為高pH大於11產品
運輸量／車次	鷗翼車／24車	ISOTAK < 11車	以最大月產能計算需求192噸
儲位空間	50.82坪	3.66坪	Oneway桶／ISOTANK面積
標準工時	60mins／LOT	11mins／LOT	一廠下料時間計算
資料記載	人工紙本	資料庫儲存	資料庫可提供未來大數據分析
純度計算	人工計算	自動化計算	降低人工錯誤風險
所需設備	堆高機	無	減少堆高機使用

▲輸送系統傳統式V.S.數位化之優勢比較。

## 數位化流程

首先秉持綠色化學「流程簡化」的觀念，加上前進智慧製造得先具備「自動化」能力，兩項策略為前提。

三廠先以ISO TANK批次性入料，也能以ISO TANK批次性輸送，純度均勻達一致性，減少檢測次數；到達一廠設定的作業場所，僅以1.5M的高壓軟管與入料口做連接，作業人員即可透過電器室的工業電腦，由人機介面軟體操作，清楚看到原料從ISO TANK輸送至指定桶槽所有流程。

這幾分鐘的作業主要建立於變頻馬達、Load cell與各閥件之間的控制原件，才能達成此一目標；在建立操作模組同時，現場也一併將1~5F共計29座反應桶槽的攪拌、溫度、pH的數據紀錄做輸出連結，為大數據分析做準備，以及空汙設備原先的pH自動控制、流量、壓差監控做整合於同一介面，於工業電腦螢幕上都可以完整顯示，對於危險性較高的高溫高壓設備，亦可做遠端操作，將原有升降溫近10個步驟，簡化為一個按鍵，安全裝置警報亦同時監控；進入真正的自動化時代。

## 經濟效益

數位化所帶來的優勢，我們可以從一張簡單的圖表，評估其效益：

1. 從安全性上，各式化學原物料有其危險性，透過系統的操作，可以避免人員的直接接觸。
2. 從運輸方式，專業槽車運送，除較ONEWAY桶安全外，降低運載車次，較為節能減碳不說，運輸成本從218萬/年，可下降至77萬/年。

3. 庫存成本，ISO TANK是輸送車輛，也是庫存的倉庫，更是大容積的儲槽，一體多面的利用，減少土地使用面積。
4. 工時下降，以一廠計算（不包含三廠減少的時間），原下料工時可從60分/LOT降低至10分/LOT，而這10分鐘又是機械運轉時間，人員可從事其他作業；更重要的是標準化工時，不會因傳統的無堆高機使用或人員太忙碌，而延誤製程時間。
5. 大數據的收集，邁入工業4.0的必經步驟，透過數據的收集與分析，讓企業決策多了優化與靈活的可能。
6. 不再以人工計算、記錄；降低人為失誤的機率。
7. 人力下降，不需使用堆高機，除提高堆高機稼動率，意味著人力成本的下降。

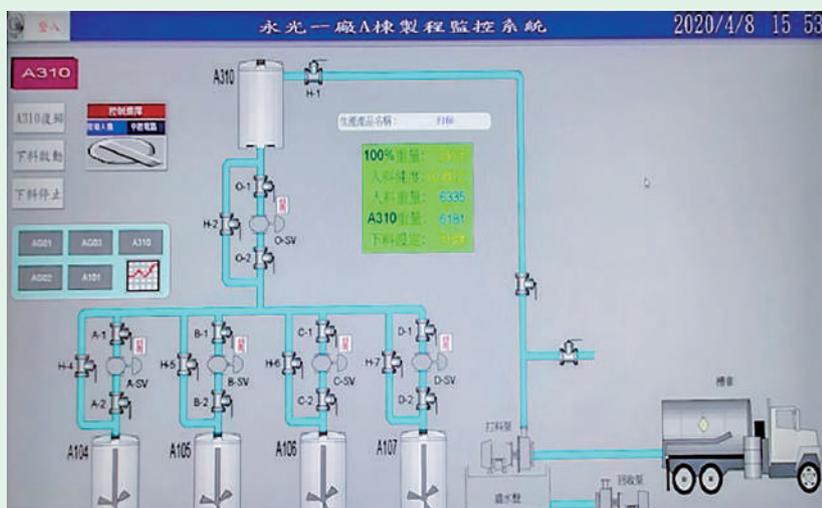
## 「智造」的本事

在《工業3.5》一書中，提及台灣企業達工業3.0分數僅僅31家，是否有必要都做到4.0，連德國也是花費幾十年才能邁向工業4.0，我們應該先清楚自己的位置後，關鍵還是不該有「一蹴可幾」的心態，一步一步實行。

公司於兩、三年前，陸續在現場安裝測試無線網路訊號發送機，一、兩年前全面更新光纖網路，以及新設置或汰換的設備上，都必須考慮到RS485訊號輸出端、PLC乙太網路等；去年積極引進的營業祕密管理流程辦法，對於「資訊安全認證」的重要性，不論軟硬體都在積極備戰中，都是為數位化連結的面向做好準備。

另一關鍵，員工對於工業4.0所伴隨而來的設備操作、流程變動甚至組織變革都與過去不同時態度，透過這次的數位流程改造時，積極的溝通與享受到新流程的優勢，能積極並且主動的貢獻專業構想於其中。

工業4.0的革命號角已經響起，做不做無須爭論，該做到什麼程度？才是我們需要思考的！



▲數位化人機介面操作，流程一覽無疑，操作簡單明確。

撰文 | 楊育峰  
一廠





# 良師益友 John Taylor 顧問 反應性染料技術創新的推手

1970年到2000年為世界反應性染料技術創新的大爆發時代，永光緊跟歐日的染料技術發展，陳定川榮譽董事長禮聘國內外的專家學者擔任顧問，致力於建立自主技術，因緣際會於1997年開啟John Taylor顧問和永光的染料創新之旅。

1956年，英國ICI公司首先推出新型Procion MX染料系列，開創可以讓色母和棉纖維產生固著鍵結、提升濕牢度的反應性黑科技；John顧問在1970年加入ICI，鑽研反應基和色母的搭配，及連結基和取代基的協調，以此提升染料的分子利用率和牢度特性，歷年獲得47項發明專利，為Procion H-E和Procion H-EXL染料的重要推手之一。

近代高固著反應性染料發展，ICI (Zeneca) 公司 John Taylor、SUMITOMO公司Takashi Omura和Ciba-Geigy (HUNTSMAN) 公司 Athanassios Tzikas三位大師在雙反應基染料研究上形成三足鼎立。1980年代，永光從me-too產品逐步邁向挑戰艱難技術，研發人員除了在浩瀚專利中爬梳新技術發展，若有機會向世界中心的大師學習是我們的衷心希望。

## 與國際級染料大師相遇

挑戰新產品開發需要長時間的經營，培養科技人才和厚植技術基礎，1996年公司在Duncan Phillips顧問建議下，派高永建和陳文政進入英國UMIST大學紡織系學習歐洲先端的染料發展思想與科技。當時，John Taylor在經歷ICI、Zeneca到BASF的公司轉型，於1996年退休，何其有幸，1997年公司延聘為顧問並任職UMIST為指導教授，個人初次遇見John，崇拜指數大大破表，顧問渾身散發ICI人的特質，勤學習、知識深厚又有自信，是那種一談起化學經，眼睛就會亮的諄諄學者，對研究思考非常扎實，一步一腳印的推論、驗證、再驗證。那兩年，一早先到John辦公室「畫」一大黑板的染料化學討論，閱覽無數文獻與腦力激盪，再進實驗室工作，加上Duncan顧問傾囊相授染料染整應用科學，協助我們學習染料科技的深奧，如同打通任督二脈般的跳躍式成長。

## 邁向國際頂尖技術

John顧問主染料化學科技，Duncan顧問主市場分析和產品布局，共同為永光培育三位UMIST紡織化學博士、五位研發種子到英國CSS公司在職研究、



▲左起John Taylor、Anthony Lawrence和Duncan Phillips顧問長期協助永光提升染料技術。

每年兩次蒞臨公司指導無數研究人員，長時間技術打底和汲汲研發砥礪，終見新產品開花結果，永光發展出一系列具專利獨特性的產品：2000年，環保中溫染深型系列Everzol® ED；2005年，高均染高日光牢度系列Everzol® LX/LF；2011年，高堅牢度大地色系列Everzol® CS；2014年，高彩度亮色系列Everzol® FC。相較於傳統染料，新染料的設計符合簡約化藥用量即可達到相當的色深度，用操控簡便的一般染色流程得到優異的一次對色率，同時為綠色生活時尚的紡織品起了創新加值的作用，於邁入21世紀之際，永光影響了全球棉用反應性染料的技術潮流。

之於染料科技的耕耘，永光在前30年仍在啟蒙的階段，因著榮董對自主技術開發創新的堅持，使我們有機會接受到世界一流的顧問指導，John顧問打開研究人員的國際觀，以更寬廣的技術視野與世界接軌，成為永光反應性染料最具競爭力的核心能力，感謝顧問21年對永光的卓越貢獻。

註：Duncan Phillips顧問的介紹，可參考《永光季刊》47期〈站上反應性染料發展的浪頭（下）〉



撰文 | 陳文政  
集團研發中心

# 荷蘭永光，坐落在佳美之處

## 2020年5月喬遷之喜

荷蘭永光從1997就設址鹿特丹，然而，計畫趕不上變化，變化趕不上房東的一句話，由於房東決定將原辦公室重新規劃成複合式商業住宅，我們不得不進行第四次搬家，還好，每一個轉換都是新的開始，我們搬到了鄰近的商業大樓。

**大**為3月疫情在荷蘭升溫的關係，這次搬家，號稱是我們荷蘭永光全體動員的Team Building，迎接挑戰如下：1.多數公司在疫情期間居家辦公，如何協調施工及家具採買。2.疫情期間與同事們協調輪班並整理收拾。3.如何簡化存檔文件在有限的空間做最大的應用。

### 搬家其實是全體總動員

這次的搬家，號稱是「口罩、手套、洗手液不可少」的團體行動，每個同事盡心盡力，充分利用自己在公司的時間，不僅要處理完手邊的工作，還加上整理打包，並幫忙處理需要丟棄、回收、捐贈的物品，同時一年一度的ISO會議如期展開。我們分組進行，將新人與前輩一起安排趁機學習並培訓！通過團隊合作，這次的稽核，線上與實體並用，如期完成！

一箱箱的藍色收納盒，放著是我們需要保存的文件及資料、需要帶到新辦公室的物品，還有植物。整理時候，回顧過往也有一些趣事，例如看到3.5黑色磁碟片及Windows的書，還有那些泛黃的資料，記載著一筆筆歐洲市場打拚的輝煌紀錄。可以回收的是紙張，但那些記憶猶新的轉折，與客戶搏感情留下來的



▲荷蘭永光搬家囉！前進新家。

的穩固，成了業績護盤的功底。

3月疫情開始，我們就輪流在家工作，還好線上會議工具（Teams，Zoom）讓我們能全員到齊，保持溝通管道順暢。每週一早上的禱告會，守望一週的開始，求主保守公司同事、客戶的

健康、生意的穩定以及疫情能盡快得到控制。稍晚的Checkin會議，就成為我們和同事能彼此關心，聊聊更新生活近況，聊聊好吃的、好玩的，還提醒要保持運動及健康！每週搬家進度的安排通過線上會議及時更新，並適時展開針對回應疫情及業務的全體會議，保障我們有充分的資訊並行動，如提前告知客戶及相關供應商地址的更動，並趁機和客戶聊聊，除了疫情以外還有值得慶祝的美事！

### 意想不到的搬家收穫

#### 1. 商業大樓新氣象

與國際知名公司（LVMH，AIG，Honda Motor）成為鄰居，共用寬敞明亮的餐廳，午餐多了很多選擇，明亮寬敞的會議室，讓我們有更舒適的空間，維持1.5米的安全距離。

#### 2. 資訊備份轉化成無紙化

由於入住新辦公室，能夠使用的儲藏空間比以前的減少很多，這也驅使我們將文件轉成線上共享維護，如訂單及訂單確認轉為無紙化線上存檔，這樣也方便在家上班的同事可以操作。

#### 3. 健康的工作桌「能站也能坐」

久坐一直是影響辦公室工作人員身體健康的因素，新選購的辦公桌能夠手動調整高低，隨時能調整桌面高度，或站或坐能更健康地工作。

### 荷蘭永光將繼續發光

感謝神帶領荷蘭永光讓我們擁有視野很好、新穎舒適的環境，真的感受到如詩篇十六篇6節的形容：「用繩量給我的地界，坐落在佳美之處；我的產業實在美好。」求神繼續保守帶領荷蘭永光，賜福並大大使用繼續發光！

撰文 | 黃于芳  
荷蘭永光





# 拒絕惡視力 我們只有一雙眼睛

過度使用3C產品，造成視力的損害，「用眼過度」已成為常見名詞。

隨著時代進步與發達，手機與電腦3C產品已是我們的親密伴侶，少了它就會莫名的焦慮、恐慌，害怕錯過重要電話及訊息，所以每到休息時刻我們就是盯著手機，回覆訊息、追劇、手遊、購物等，網路資訊的方便所帶來的文明病，讓一般上班族已常緊盯電腦文件作業，又加上手機，「用眼過度」已成為常見名詞。平時只覺得容易眼睛酸澀、疲勞、視力模糊、近視加深，或許視力的損害，如視網膜剝離、乾眼症、白內障……等疾病已悄悄報到了，我們都只有一雙眼睛，所以提醒大家平時應該好好保護眼睛，審視自己用眼時間是否過長，讓眼睛得到適當休息喔！

## 護眼七步驟眼睛明亮又動人

1. 用眼一小時，應讓眼部休息10分鐘，養成偶爾眨眼睛的習慣，或短暫閉上眼睛數秒鐘、按摩眼周穴道，保持眼球濕潤，或者喝水，做做伸展操，看看距離較遠的景物以放鬆眼部睫狀肌，就算無法看遠，也至少要讓視線暫時離開電腦螢幕。

2. 注意電腦螢幕亮度調整及字體大小，打字或瀏覽網頁時可以試著把字體放大。

3. 冷氣房內空氣比較乾燥，易使眼睛乾澀、疲倦，可以種植小盆栽或擺一杯水，維持濕度，看看綠色小植物，身心的壓力也會得到放鬆喔！

4. 假日避免宅在家整天玩電腦，可以培養運動休閒的興趣代替電視、電腦上網，讓眼睛也可以享有週末假期。

5. 平時可攝取富含護眼營養素葉黃素及玉米黃素的蔬果，如甘藍、菠菜、芥藍、山萵蒿、地瓜葉、青豌豆、玉米、南瓜等，避免視力惡化。

6. 出門可配戴太陽眼鏡，避免紫外線照射眼部，生活作息建議盡量不要熬夜，限制使用3C產品時間，建議50歲以上，應每1~2年安排眼科檢查。

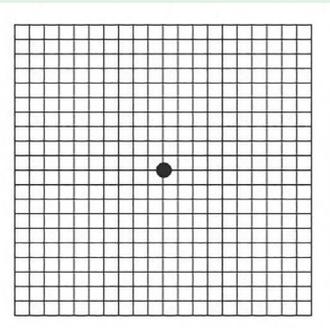
7. 患有三高情形，應穩定控制血壓、血糖及血脂，降低危險因子，避免眼部疾病。



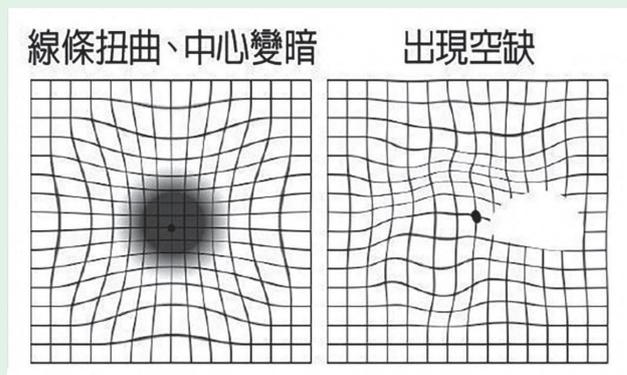
▲常見護眼的五大營養素。

## 眼部自我檢測工具：阿莫斯勒方格表

今年很榮幸地邀請到台北榮總眼科黃怡銘醫師，主講視力保健的健康講座，介紹眼睛構造及各部位功能，對於眼部常見老化與白內障、視網膜黃斑病變、眼中風與三高、青光眼致病原因，增進對於眼部的認知，另外可利用眼部的自我檢測工具：阿莫斯勒方格表，簡單測試黃斑部病變工具，加強大家重視眼部健康，我們除了每年都有安排身體健康檢查，眼睛是不是也該好好地安排定期檢查呢！



▲正常人所見。



▲當有上方情形，應盡快尋找眼科醫師檢查。



撰文 | 林淑茹  
總部護理師

# 彭建鋒高專屆齡退休 在神的祝福中，開啟人生燦爛新頁

「有心就找到路，同心就上高速公路。」三廠的今天，感謝歷任廠長的貢獻，特別感謝彭高專在艱困時期，從研發處長進入工廠系統的貢獻。

**彭**高專要屆齡退休了，時間過得真快。還記得我剛進入永光，到研發去學習就遇到這位年輕帥哥，我們不是很認識，但他卻非常樂意分享與教導，每天就是充滿喜樂與笑容，這是我的第一印象。後來我認識耶穌，信主受洗之後，跟彭高專有更多接觸，才又發現彭高專是多麼的多才多藝。

## 音樂長才

有一年參加年終感恩詩班，遇到要唱兩首好複雜的曲子，我們這一群不怎麼行的詩班束手無策，電子琴演奏者是專業的沒問題，但我們要四部合唱就大有問題，竟然這位彭老師可以走到你前面就唱你的調，走到下一位就唱他的調，讓你可以跟著唱，繞一圈就唱完四部，大夥就這樣練會了，太神奇了。

我有兩位男孩，讀小學後開始規畫學琴，教會的孩子一般會學鋼琴，未來服事上帝會用到，由教會愛心媽媽啟蒙教導；另外，在學校有老師教小提琴，小孩看見別人學也想學，但問題我和太太是不懂音樂的，在家怎麼幫他們練呢？有一次跟彭高專分享這事，他竟熱心提議，帶孩子去他家學，我們家孩子就這樣學會小提琴了，太厲害了。難怪彭高專的大女兒潔恩可以是音樂科班，是鋼琴與小提琴的樂手喔！現在已經在教會按立為音樂牧師。

彭高專的專長是吉他，他自彈自唱又會作詞、作曲，在教會界有一首婚禮傳唱的〈比翼鳥〉就是他早期作品，後來又出了一片「雅比斯的禱告」專輯，歌詞出自聖經歷代志上四章10節：「甚願祢賜福與我，擴張我的境界，常與我同在，保佑我不遭患難，不受艱苦。」每當我遇見困難，就唱著他寫的歌，向神說話與敬拜，真的耶！困難就在平安中過了。彭高專在音樂上的才華，真不輸在化工、化學上的才華，是不是走錯行了？

## 貢獻三廠

2006年中我調至三廠，三廠常流行一句話：「有心就找到路，同心就上高速公路。」前一句就是彭高專的名言，後一句則是邱奕諺高工師的名言，這兩



▲三廠歡送彭建鋒高專（左二）退休。



▲彭高專擔任歷年永光詩班指揮，頌讚主名。

句是我在三廠的座右銘，成為我極大幫助，當工作遇困難時，我就想必然有路可走，是我有沒有心的問題，而且要怎麼讓團隊同心，也成為我的職志；如今回頭看三廠好像還不錯，還真需要感謝他們兩位；三廠的今天，我們感謝歷任廠長的貢獻，特別感謝彭高專在艱困時期，從研發處長進入工廠系統的貢獻。

## 神的祝福

光陰飛逝，以前的少年兄要告老還鄉了，聽他說要去參加跑馬拉松，真心祝福老哥心想事成，並在神的祝福中，開啟人生燦爛新頁。

撰文 | 杜逸忠  
經營層



# 忠心良牧 中壢靈糧堂 林宏濱主任牧師

曾在二廠人事室服務五年多，深愛永光企業文化，多年前，回應上帝的呼召至神學院受裝備成為傳道人，今年接下主任牧師，領人歸主，服事眾人。

**說**起揚名海內外的台灣之光非常多，大家耳熟能詳的MLB棒球明星王建民、陳偉殷，服裝設計師吳季剛，麵包大師吳寶春等專業大咖。但今天要介紹的這一位與眾不同，因他是神所揀選，才華洋溢，渾身充滿正能量，最重要的是有神滿滿的恩膏與祝福；值得一提的是他來自於永光這個大家庭，深受永光文化的薰陶，他就是——中壢靈糧堂林宏濱主任牧師。

## 永光歷練

提到宏濱牧師，二廠區大多數同仁都會倍感親切，從2006年在人事室服務五年多，報考神學院後，才萬般不捨地離職。在永光期間，主責招募、月會及教育訓練等業務。熱情、溫和，站在與應徵者交流的第一線，讓應徵者如沐春風，對永光留下好印象，也因此順利招募到許多優秀的人才。9月董事長告知順興，宏濱將接任中壢靈糧堂主任牧師，當下充滿驚喜，記得去年才剛受邀參加宏濱牧師的按立典禮，現已是新生代的主任牧師，真是神的祝福！

宏濱牧師以前是我同教會的弟兄，相識已近二十年，畢業於國立藝專電影科，宏濱牧師和富美師母相知相惜結婚逾二十年，育有兩位聰明美麗的千金。曾任職中央電影、巨登影視傳播、聖德基督學院，從事大眾傳播工作。因有相關人事和總務經驗，所謂人才難得，順興於是建議他來永光應徵，並有機會在二廠人事室服務。離職後的宏濱牧師常提到，他深愛永光文化，認同永光正派經營、不收回扣以及品格第一、關懷顧客……等政策理念。還有，永光濃厚的人情味令他懷念，也珍惜著大家對他的提攜與愛護，尤其是他的女兒，時隔多年，仍常提及永光家庭日及品格營活動的美好回憶。



▲林宏濱主任牧師與董事長陳建信致贈的花籃合照。

## 領人歸主

為了回應上帝的召命及教會的需要，於2011年舉家前往台北靈糧教牧宣神學院就讀，展開了週一至週四在神學院裝備深造，週五至週日在教會實習的三年神學院訓練。幾次在神學院巧遇我們董事長，董事長都會為他加油打氣，幫助他重新得力，並順利成為神所喜悅的好牧人！

宏濱牧師在靈糧堂，歷經敬拜團長、區長及學生區、社青區、成人區區牧，今年9月13日於中壢靈糧堂接棒主任牧師。順興很榮幸代表公司參加此榮耀與恩典的盛會，並傳達董事長的祝福與關懷，看到牧師與董事長致贈的花籃合照，難掩心中感動，這對宏濱牧師具有鼓舞激勵的意義，與會的弟兄姊妹和來賓，也都見證了董事長延續對員工的真心真情和全人關懷。

交接儀式，由周神助牧師監督，宏濱牧師自王桂華牧師手中接任主任牧師。宏濱牧師也期盼自己能不辱使命，帶領教會五重團隊、核心領袖宣告中壢靈糧堂的異象，延續宣教植堂，讓神的國度降臨在桃園市，成為社區、城市、國家與全人類的祝福！

「但那等候耶和華的必重新得力。他們必如鷹展翅上騰；他們奔跑卻不困倦，行走卻不疲乏。」（以賽亞書四十章31節）



撰文 | 葉順興 二廠區

# 花東縱騎，七條好漢記趣

## 慢行細活，隱藏驚喜，情感升溫

因疫情關係公司暫停國外出差，又要配合公司政策安排特休，偶然促成了這次同事花東縱騎。

2006年台灣正風起雲湧興起單車熱潮，我陸續購買登山車、公路車，全台都留下了值得懷念的足跡，包括環島、北橫、新中橫、南橫、武嶺、司馬庫斯、武八公路、太平山、觀霧、太魯閣國家公園、玉山塔塔加、阿里山、武陵農場……。

行前安排練騎，第一次8月9日石門水庫環湖總里程42K，第二次9月12日大溪、三峽繞圈總里程36K，第三次10月1日桃園竹圍漁港到淡水漁人碼頭，來回總里程83K。

這次花東縱騎，車隊共27名車友，有家族老小、兄弟姊妹報名的，也有個人報名的，永光七條好漢穿著亮麗的新車衣非常搶眼，一路上跟著車隊速度前進，不能快也不能慢，只能蹣跚跟進非常有紀律。

### 三天騎乘行程

保姆車載著滿滿的補給品跟前跟後，給車隊帶來很大的安全感與踩踏動力。

第一天10/31光復糖廠的冰棒及冰淇淋除了解暑補充能量，激起了無限的回憶。

第二天11/1吉蒸牧場的鮮奶、香酥饅頭滿足了牧場嚐鮮。午餐小憩後玉長公路5K爬坡，是此行的最大挑戰，車隊就兄弟登山各自努力了！永光好漢真是強啊！

第三天11/2騎乘台11線，碧海藍天，讓人心曠神怡，輕鬆踩踏，中午在舊都蘭糖廠席地而坐品嚐東河包子、肉粽及豆漿，別有一番野趣風味。來到有名的台東黑森林公園，永光好漢單車長驅直入穿梭黑森林輕鬆愜意，在琵琶湖畔留下英雄劇照。

三天騎乘超過160K，大家回到溫暖的家可能都將近11點了，隔天仍然沒有倦意，上班一條龍，總有一天會述說著這七條好漢的當年勇！

### 好漢當下心情

**陳偉望：**在全球疫情肆虐當下，能與同事們參加捷安特花東自行車之旅，特別珍惜！感謝廖副總熱心促成，還幫大家準備炫亮車衣，讓我們一行人騎在公路上特別耀眼！

捷安特開發的騎車路線與每一個休息、用餐、過



▲高階主管攝於台東黑森林公園琵琶湖畔。

夜站點都很棒，讓我對台灣自行車產業的轉型與創新活力有更深刻的體驗。活動結束後，我對未來更充滿信心！

**林昭文：**為自己找尋快樂的機會，生活增添豐富繽紛的色彩。縱情花東縱谷鐵騎三日行，帥氣裝扮、腳踏實地，放慢生活節奏，拜訪稻田、綠野、體驗花東海岸優美景緻。挑戰玉長隧道爬坡道路、途中加碼凌晨三仙台路跑，此行留下深刻的印象與美好回憶，感謝同行伙伴與同事幫忙！

**陳克倫：**雖然吊車尾，又筋疲力竭，但不輕言放棄，正是研發人的精神。能與好朋友，同遊花東大啖美食盡賞美景，乃一大快事，回味無窮！

**陳坤木：**爬坡時，能腳不落地騎到頂點，就是贏家（挑戰自己成功）。

**林志峰：**花東騎行3次，日行百里，只求快速到達，沿途景色如飛。此行逍遙遊慢行細活，隱藏驚喜，同事閒聊，情感升溫，細嚐花東之美，不虛此行！

**姚啟祥：**與同事享受了一段豐富的三天兩夜單車之旅，騎好騎滿；無限補給；外加泡湯！

**廖明智：**想說的都被他們說完了，請參考上面6位精彩的分享！



撰文 | 廖明智 經營層

# 一起，愛上山

## 台灣脊梁山脈探訪——百岳之合歡群峰

爬山就像人生，必須扎實付出努力，才有辦法抵達想去的地方。

**登**山不是說走就走的旅行。此次山行已五訪，這群峰曾一日走完，也曾獨坐北峰陵線箭竹林旁無法前行。每回爬山都是與自己獨處的時光，在一步步奮力前行時，專注的吐納與內心對話；透過一次次的山行，更清楚覺察自己，瞭解自己，接受自己。

### 適應每一回的起伏

行前的準備和訓練永遠不嫌早，好體力與強健肌耐力非一蹴可及。行前的抹茶山之行，已讓高階主管們預知呼吸與腳步的調節在山行中非常重要。山路與跑道是截然不同，山只能慢不許快，緩慢的步伐迫使人思考，在每一個喘不過氣的時刻，在每一段肉體匱乏、精神喪失的上坡中。正如同面對職場競爭壓力進而產生的負面情緒，藉由山行的修練，盤點自己的優缺點，慢慢地打從心底接受最真實的自己。

行程在中午用膳儲備能量後開始，原先的豔陽高照在過武嶺觀景台後，竟翻臉露出滿滿白牆。霧雨中，走進石門山緩坡及合歡尖山，攀繩是移動的唯一工具。在3,000公尺上的坡度走著，貪婪地汲取稀薄的氧氣，這是次日的前奏是預習，山覬覦毫無提防之人，趁其不備將其吞噬。風景照中，絢爛柔美的光影，更或磅礴壯闊的大景，背後永遠潛藏著各式各樣的風險，必須做足準備，心懷敬畏地向山前行。

### 山伯伯寫情書

次日清晨5點由合歡主峰登山口起登。頭燈是小太陽，陪我伴著星空，在黑夜中步步前行。日出前一刻，姹紫嫣紅的雲彩擠滿天空，大自然用美景震懾了我們，腳步再也無法前行，此刻讚嘆是僅有的言語。日，出了，薄霧被陽光照射，大夥的外衣都籠罩一縷金紗。續行合歡北峰，峰高3,422公尺，登山口高度2,900公尺，前1.1公里上升約500公尺，較為陡峭。起登時，白霧佈滿視野，我們一步一步緩慢前行。當雲霧們開始聚眾聊天，久久不散，我知道，驚豔的美景就在下一刻。隨著四季更迭，五訪同處，看了春天的嬌羞、夏日的歡愉、秋天的憂鬱、冬日的孤寂，在在都展現出令人讚歎的優雅，也讓人真切地體驗到季節更替的生命律動。過了3,300公尺，陽光藍天彩虹一併衝入眼中，被我們穿越的白霧成了腳下雲海。回程在0.9公里處的北峰玉山圓柏處，吃著牛肉火鍋，這爽快感無法言語！

終點是藍天下的合歡東峰，階梯式的爬升走起來更為踏實且明確，賞臉的陽光讓東峰清晰可見，比起前日霧中看不見目標的北峰，一路看著遼闊翠綠的山巒前進，到達最高的咖啡館，啜飲咖啡聊山行樂。一個人走得快，一群人走得遠。只要不停抬起腳步前行，終究會到。



▲合歡群遊，於合歡山主峰歡慶！

### 山思而行

登山不是任意獨行，而是專業的團隊合作。清楚的職責分派裝備分配彼此幫襯，成員間大手拉小手互相支援克服障礙。古人云：人心齊，泰山移。團隊的精髓是共同承諾是齊心協力。大夥嘗試著探索每個美麗的地方，同時也嘗試著征服每個面向的自己，讓後把這些珍貴的回憶儲存在人生的相簿裡。



撰文 | 廖敏敏  
三廠

# 我的百岳初體驗

## 拒絕、猶豫，到擔心，再到接受和準備後實踐

既然決定要去，就勇往直前吧！懷著一顆忐忑不安的心，踏上路途……。

**當**先生幫我報名攀爬合歡群峰時，第一個念頭就是抗拒。深知自己的體力完全構不上，再加上高山症的疑慮，對自己極度缺乏信心。

心態從拒絕、猶豫，到擔心，再到接受和準備。最後，心想既然決定要去，就勇往直前吧！於是，添購裝備，掛旅遊門診，並先去試爬抹茶山，以測試自己的耐力極限。

### 克服困難

出發當日，懷著一顆忐忑不安的心，踏上路途。參加的10人中，僅有我1人是眷屬，也只有2位是女生。就體力而言，我是10人中的最後一名。雖然頗有壓力，但我設定的目標是不要落後太多，以致拖垮團隊。感謝清泰副總和坤木廠長，先後押隊，讓我安心不少。

原本第一天要登東峰，為了讓大家適應高山氣候，臨時更改成爬最輕鬆的石門山和合歡尖。但即使如此，爬起山來，我依然氣喘吁吁。

由於訂不到松雪樓，因此晚飯後，得開車回到海拔約2,000公尺的住宿地。此時，大霧籠罩，伸手不見五指，好不容易，驚險萬分地回到山莊。大家洗漱後，就上床休息，因為第二天半夜3點就得摸黑起床，預計4點出發到主峰去看日出。

沒想到，我因認床的關係，竟然徹夜難眠。因此，實在對自己毫無把握，不知是否能完成第二天的挑戰？但「既來之，則安之」，我也只能硬著頭皮，跟隨團隊的腳蹤前進。

### 全力攻頂

主峰的路，倒是平易近人。沿路，看到整個天空，雲彩和雲層不停地變換，日出的美景彷彿映入腦中，久久不能自己。想必此種平地難見的景色，就是山友費盡千辛萬苦後的最大獎賞。完成主峰後，緊接著爬4座百岳中最困難的北峰，路陡、路窄又濕滑，行走速度非常緩慢。敏敏說：「寧願慢，不要停。配合著自己的呼吸，不要往上看別人。短暫休息時，只能喘3次，就得繼續走。」話雖如此，對我而言，有時還是得喘個至少10至20次，才有力氣往上爬。



▲與高階主管攝於合歡山東峰。

半路中，敏敏的背包內彷彿是神奇的百寶袋，隨時供應我們的需求。鹽糖、花生巧克力、能量果凍飲、雞肉乾、豬肉乾等，樣樣俱備。到達山頂後，還一人一瓶可樂，慶祝攻頂成功。感謝敏敏和清泰副總，他們全程各自負重20幾公斤，背起整團的器具、瓦斯罐、食物、飲料和水。在3,300多公尺的高山上，我們可以喝到熱騰騰現煮的火鍋湯，吃到大塊的牛肉及泡麵，真是何等幸福啊！

第三天，我們踩著堅定的步伐，毫不吃力地攻克東峰。攻頂時，看到一望無際的連綿層峰，包括黑色奇萊、中央尖、合歡群峰、雪山群峰，魅力無窮的群山，果然有療癒的力量，心中自然升起滿足感。因為腳程變快，大夥就在3158 Cafe喝咖啡，分享3日攻頂心得，然後再到魯媽媽雲南擺夷料理，大開慶功宴祝賀。

有幸加入這次的團隊，讓我從「Mission Impossible」變成「攻頂達標」。不但完成人生第一次的4座百岳，還破了日行三萬多步的個人最佳紀錄，並實現我心目中的壯舉。雖然在登山愛好者的眼中，這只是小菜一碟，但我依然充滿著無限的感恩！也感謝主的保守與帶領！



撰文 | 黃靖媛 (蔡光豐副總夫人)

# 騎機車環島，挑戰無限可能 難忘的經驗，台灣美麗風景盡收眼底

人生首次機車環島，有些事不做不會怎樣，做了會很不一樣。

——直以來騎機車環島都是我的夢想，帶著一顆愉快又放鬆的心情，想像著可以自由吹風欣賞台灣各地的風景，真是一件愜意的事。剛好在年初的時候，就有二廠一些好友找我一起來挑戰環島，當時我心裡想會不會遇到許多困難，遇到下雨怎麼辦？車子會不會拋錨？有沒有勇氣挑戰？體力能負荷長途騎車？最後在家人的鼓勵跟單位長官的支持下，終於下定決心來完成這一件事。

在出發前大家就先決定以台三線為主要路線，除了能避開市區壅塞的交通與吵雜的環境外，也想說在山區可以一邊騎車，一邊享受天然清新的空氣。

## 南台灣景點

第一天到埔里去看台灣地理中心碑，立於景色秀麗的虎頭山山麓，是一座造型特殊的石碑，在民國68年重建部分區域由先總統經國先生題上「山清水秀」四字，因此又稱為「山清水秀碑」。第二天到了台南逛台南公園，公園內的樹木都是有上百年歷史，走在其中讓人有滄海桑田、物換星移的感覺，另外介紹台南小吃生鮮牛肉湯，吃起來口感特別鮮甜。

第三天到了枋寮漁港，漁港原本是利用枋寮河口提供給竹筏的停泊地，隨著沿海漁業的興起，擴建為漁港，碼頭邊堤防是釣客的最愛，每天都有釣客在漁港享受海釣的樂趣，夕陽餘暉下形成特殊美景，周遭有許多漁貨攤販，販賣者新鮮捕撈的海鮮，是個品嚐海鮮美味的好去處。

第四天來到了屏東山地門，山川琉璃吊橋琉璃珠的意象裝置，由排灣族藝術家「撒古流·巴瓦瓦隆」所設計，橋體兩側鑲有32面故事牌，講述32個不同部落的故事，吊橋兩端也設有馬賽克藝術作品，以及巨石裝置藝術。

## 花東祕境

第五和第六天行程來到了花蓮，也去了日本佛寺慶修院，慶修院是花東地區唯一日式佛寺的國家古蹟。還有祕境七彩虹釣竿橋，明亮的色彩與特殊的造型，在翠綠的山巒間更加顯眼，成為當地隱藏版景點，七彩釣竿橋利用當地阿美族人的射日傳說為設計



▲和同仁騎機車環島，美夢成真。

主題，彩虹釣竿高達18公尺，放射狀的鋼纜宛如一條條釣線，被無形的手甩出，像是誰正坐在天空上垂釣般，在陽光下更加繽紛。

第七天到蘇澳祕境金岳瀑布，是少數人才知道的旅遊祕境，由於具有清涼潔淨的溪水，美麗的溪谷景色，曾經被許多攝影師列為全台最美麗的溪谷，近年來由於溯溪運動的盛行，金岳瀑布群美麗的溪谷地型很快地就成為溯溪者的天堂。

第八天回程去了羅東林業園區，昔日為羅東出張所及蓄木池，八仙山、阿里山，以及太平山三大林場的筏木，接運用至此存放園區，園內規劃有水生植物園森林、鐵道竹林車站、蒸汽火車頭文化展示館、茂密綠林河環池步道等，是個結合休閒教育文化的功能與生態觀察的好去處。

## 難忘的經驗

這次8天7夜的摩托車環島深度旅行，真的讓我發現台灣的風景好美麗，希望藉由這次難忘的經驗，來鼓勵更多人外出走走接觸大自然外，也能讓每個人的心中留下保護環境愛惜資源的種子。



撰文 | 王興輝  
二廠

# Win! Win! 工作與生活雙贏

單位：集團研發中心分析室 學歷：中原大學化學所  
興趣：閱讀、國術

工作至今以來，曾待過電子材料廠，也待過半導體企業。陸陸續續經歷過產品工程師、技術服務以及研發單位等工作。雖然工作的性質大不相同，但唯一不變的是「工作鮮少有準時下班的時候」，情緒也易受工作壓力影響，身體更是因為長期處於壓力鍋的狀態下，有愈來愈差的趨勢。

其實不僅僅是我個人的案例。根據勞動部統計，台灣製造業在過去一年的平均每月加班時數是20小時，這意味著有近一半以上的勞工是遠過這數字的。要想找到同時可以兼顧工作與生活，在目前就業市場上根本就是可遇而不可求！

很幸運的，永光化學在此時向我伸出了手。永光的企業文化，一切作為都出於聖經的「愛」。公司很強調工作、家庭及個人成長都要兼顧。首先，公

## 讓安全衛生種子， 在永光持續茁壯

單位：安衛處 學歷：臺北科技大學工業工程與管理系  
興趣：看書、騎車、組樂高

俗話說「男怕入錯行，女怕嫁錯郎」，作為一個早已不是小鮮肉而是咕咾肉的職安衛新鮮人，因為有著職業安全衛生教育訓練的相關經驗，在求職的過程中，不管是面試前的公司公開資訊了解、面試中的公司相關制度及文化了解，以及到職後的訓練制度與教材研讀，都深深體認到永光的文化核心早已融合在每位員工的日常工作與生活中，也與過往在執行教育訓練單位評鑑及認可作業時的中心精神「說、寫、做一致」相互呼應。

大部分人在選擇工作時，多是先看公司的待遇與福利，但在職安衛人眼中，這些多是勞動基準法所規定的基本款，也就是所謂的法定最低標準，永光作為第一類事業單位是否發生過重大工安事件，以及違反勞動法令的相關紀錄，才是我們所在意的重點，因

司投資先進的自動化設備，儀器持續運作不影響員工準時下班照顧家庭，同仁可隔日上班再繼續處理後續的相關工作。使員工能達到工作績效，也能兼顧個人與家庭。

此外，從主管與同事們之間的互動，就可以深刻感受到永光化學是一間相當尊重員工的公司，主管們對待同仁的方式或是同事彼此之間的相處模式，處處都充滿了信任、尊重與關懷。讓同仁們在友善的環境下可以安心工作。

加入永光，我個人最大的收穫是「工作與生活的平衡」。除了認真上班工作之外，也可以安排許多下班後的個人時間。這是在之前的工作經驗未曾經歷，而讓我感到十分快樂的事情。未來期許自己在專業知識及技能上持續追求進步，培養不可取代的專業能力。在工作領域不斷地進步，並為公司做出貢獻，將公司給予我的回饋給公司。🌟

新鮮人 鄭亦傑



為一個常發生工安事件的事業單位，所代表的往往是對員工安全與健康的不重視，所幸，這些在永光身上皆未曾有之，在面試過程中也看到公司與職安署簽署的安全伙伴宣言，這些都讓人了解永光是個絕對履行「正派經營·愛心管理」的幸福企業。

之後到永光報到的第一天，不像先前工作的單位是直接到部門報到上工，而是先由人資與安衛部門先進行職前及安全衛生教育訓練，這些都是過往在各類事業單位教育訓練輔導過程中所少見的，也顯現出永光對於安衛政策「尊重生命·追求零災害」的實踐程度，甚至在這幾個月來參與月會過程中，了解公司各項經營理念與ISO執行績效，也看到公司被職安署列為績優化學品管理產業代表，這都讓我以身為永光的一份子與有榮焉。

在未來的日子裡，期望能將安衛這顆已在永光成長茁壯為大樹的種子，繼續灌溉成長，維護同仁的安全與健康，並繁衍無數種子，蔚為一片美好樹林。🌟

新鮮人 李通盛





染顏料公會50周年，陳定川榮董獲頒「卓越貢獻獎」殊榮，  
與頒獎及獲獎人合影。

**Better Chemistry Better Life**  
**更用心的化學 更美好的生活**



**Everlight  
Chemical**

臺灣永光化學工業股份有限公司  
Everlight Chemical Industrial Corp.  
106 台北市大安區敦化南路二段77號5~6樓  
5~6F., No.77, Sec. 2, DunHua S. Rd., Taipei 106, Taiwan  
TEL : +886-2-2706-6006 FAX : +886-2-2708-1254  
<https://ecic.com>



永光季刊電子版