

# 永光

## 季刊

EVERLIGHT  
QUARTERLY

2010/Autumn/ISSUE 14



# P.9

儕身全球前三大  
碳粉製造商—  
全通科技公司

# P.4

永光四度蟬聯  
天下雜誌2010年  
企業公民獎



# 奠基典禮



# P.8

蘇州永光三期工程  
奠基紀要

[www.ecic.com/quarterly](http://www.ecic.com/quarterly)  
永光季刊 線上閱讀  
全新使用 FlippingBook  
電子書閱讀軟體  
P.47



# 永光化學

2007~2010連續四年

榮獲《天下雜誌》天下企業公民獎



2007



2008



2009



2010

永光集團

www.ecic.com



# 永光季刊

## EVERLIGHT QUARTERLY

### CONTENTS 2010/Autumn

#### ISSUE 14

### 永光快訊

#### Everlight News

- 02 綠色能源高科技化學品研發中心計畫 | 周德綱  
Green Energy High-tech Chemical R & D Center
- 03 永光二廠申請通過成為保稅工廠 | 李長璋  
Everlight Plant II Has Become a Bonded Facility
- 04 台灣永光化學四度蟬聯天下企業公民獎CSR | 廖悅君  
Everlight Has Been Award the Fourth  
"Excellence in Corporate Social Responsibility"



- 06 兩岸經濟合作架構協議(ECFA)  
對永光整體經營的機會與威脅 | 黃正隆  
The Implication of ECFA on Everlight's Future Business
- 07 ECFA 對醫藥事業的影響 | 陳思豐  
Effect of ECFA to the Active Pharmaceutical Ingredients
- 08 蘇州永光三期工程奠基紀要 | 劉學松  
The Memoir of the Foundation Ceremony to the Third Construction  
Plan of Everlight (Suzhou) Advanced Chemicals Ltd.

### 全通科技公司

#### Trend Tone Imaging, Inc.

- 10 HP新世代碳粉介紹與應用 | 莊志偉  
Introduction and Application of HP New Generation Toner
- 14 全通彩色的未來 | 李雅玉  
TTI's Colorful Future
- 18 向萬噸級碳粉廠邁進 | 鄭智友  
Becoming a Ten-thousand-ton Toner Manufacturer
- 20 全通碳粉廠生產技術概述 | 陳運喜  
Overview of TTI Toner Production Technology
- 21 聚星成亮點的中國碳粉市場 | 郭哲瑜
- 22 團隊合作 攜手共進 | 朱君正



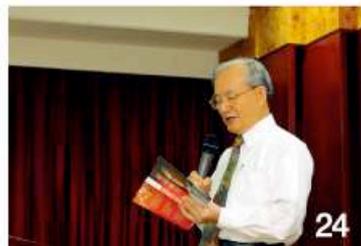
### 《往高處行》系列活動IV

#### Higher Ground

## 24 《往高處行》

### 感動瞬間 印記永恆 | 陳媿郁

- 26 [A組特優] | 陳義棠
- 28 [A組特優] | 王忠昇
- 30 [B組特優] | 林秀穗
- 32 [C組特優] | 廖婕妤



### 管理與教育

#### Management & Education

- 36 [永續發展與環境保護專欄]  
製程減廢及環境管理心得 | 楊呈康  
Experience Sharing of Waste Reduction and Environmental Protection
- 38 [六標準差專欄] 把統計變簡單 part 2 | 吳明俊
- 40 永光集團品格第一!®推動實務 | 廖明智
- 42 [新鮮人園地] 以愛為核心的企業文化 | 劉彥麟
- 42 [新鮮人園地] 快樂工作 展現自我 | 李福壽

### 鮮活什錦

#### Life & Others

- 44 搭Tokyo Metro玩東京 | 鍾佩珊
- 46 2010年 櫻之花 | 王華楨

登記證 / 台灣郵政台北雜字第1097號執照登記為雜誌交寄  
許可證 / 台北郵局許可證台北字第4113號

發行單位 永光集團

發行人 陳建信

總編輯 廖悅君

編輯顧問 陳偉堂 廖明智

編輯委員 張啟民 陳依理

陳媿郁 黃世承

區連絡人

永光 蔡宜雯 林宏濱

劉玉屏 翁娟君

黃麗梅 鄭淨芳

全通 林曉君

子公司 蔡育林

地址 106台北市大安區

敦化南路二段77號6樓

電話 (02)2706-6006

網址 www.ecic.com

E-mail hr@ecic.com.tw

出版日期 2010年9月

美術編輯 | 分色印製

樺舍印前事業股份有限公司

地址 110台北市信義區

基隆路二段51號15樓

電話 (02)2732-8899

網址 www.interprint.com.tw

# ▶ 綠色能源高科技 化學品研發中心計畫

## Green Energy High-tech Chemical R & D Center



研發中心 周德綱

The Everlight R&D Center's "High-tech and Green chemicals" project has been granted by the Ministry of Economic Affairs, from May 2010 to April 2013. Our aim is to continuously develop environmentally friendly products in textile chemicals as well as electronic chemicals.

**2009**年董事長與總經理即期許研發處要改制成永光集團研發中心，配合集團「永續發展與高科技轉型升級」之策略方向，要能自行開發更多前瞻創新產品，減少 Me-too 的產品開發。研發處即啟動向政府申請本案的工作。2010年5月20日經濟部聽取永光的簡報後即正式同意永光集團第二期，為期3年的「綠色能源高科技化學品」研發中心計畫，每年可獲得新台幣450萬元的研發人事相關費用的補助，主要用於增聘國內研發人才。

由於政府獎勵研發中心計畫之審查重點，放在是否有「前瞻」&「創新」，與完成所提報研發中心計畫後之「願景與技術定位」，因此永光集團的研發中心就從既有的紡織化學品領域&光電化學品領域等篩選些屬於長期性前瞻創新的研究題目，並配合政府「綠色能源」發展政策，予以整合成「綠色能源高科技化學品」研發中心計畫作主軸提出申請。

在紡織化學品領域中，我們提出兩項子計劃：

一、開發環保型高染深性棉纖維用染料，計劃目標：耗用最少能源

和原料、高耐光、高均染和高染色再現性、不含重金屬的環保型紅色高耐光染料。

二、數位紡織用墨水，其技術優勢就是可降低前置作業成本50%、省化學藥品80%、經濟批量小&大幅縮短打樣時程。其策略價值在於永光集團參與全球染整業正夯的轉型升級機會，成為全球數位紡織墨水的領導品牌。

在光電化學品領域中，開發高性能白光LED用之封裝材料，進入全球只有三家供應寡占之高階LED照明的高價矽膠封裝材料市場。

我們將結合永光耐黃變技術與自有特殊配方技術研發出具專利創新的白光LED封裝材料，去年已有初步成果且提出一篇專利申請，目前仍在持續研究開發階段，不斷精進自有的技術。

由上述主題的選擇，就可看出永光集團各事業處聚焦在「環保&節能減碳」的創新研發投資，可大幅降低全球染整業者的廢水排放及能源耗用，計劃完成後永光集團可以「成為全球反應型染料的技術領導者」。也期許「成為全球白光照明LED封裝材料之技術領導者」；另為了要通過政府研發中心前瞻創新的合格要件，我們計劃在未來3年內要提出7篇專利的申請。

本次「綠色能源高科技化學品研發中心計畫」能順利通過政府專家的層層審查與肯定，最感謝的就是游家惠同仁，本著「當責」的態度協助本案順利通過，順在此致謝！

# ▶ 永光二廠申請通過 成為保稅工廠

## Everlight Plant II Has Become a Bonded Facility



電化處 李長璋



### 保稅工廠掛牌典禮紀實

**7/14** 當天很榮幸能夠邀請到財政部台北關稅局保稅組官員蒞臨，計有：周組長玲惠、林課長進明、吳股長玉惠、謝股員靚緹等4位；公司出席人員則有：董事長、蔡瑞安副總、黃永亨副總、邱震坤總廠長、宋百里廠長、杜逸忠廠長、林昭文協理、林建文處長、翁國彬處長、孫哲仁副處長、藍偉仁副處長、雷健家經理、吳則怡經理、陳麗紋高專以及二廠區具有保稅業務人員證照之同仁們(高正明、劉玉屏、沈朝旗、李長璋、吳寒貴、趙淑妙) 合計20人，充分展現公司對於保稅系統導入之重視度。

董事長致詞時說明永光公司申辦保稅工廠之背景，以及預期所帶來之益處：(1) 符合公司政策、榮譽董事長之期望。(2) 提升公司內部管理能力、增強整體之競爭力。(3) 節省進口原料關稅，降低營運成本。(4) 爭取代工合作機會，擴展營業領域。台北關稅局保稅組周玲惠組長致詞盛讚永光公司正派經營、愛心管理、推動品格教育

「保稅系統」之導入可提升內部管理能力、增強競爭力，並降低進口原料關稅成本。在公司政策及榮譽董事長之期望下，第二廠自2008年6月開始進行保稅工廠申請之籌設作業，並於今年7月14日正式取得證照掛牌運作。

凡你手所當做的事要盡力去做.....。——傳道書9章10節

Becoming a bonded facility will improve the internal management, increase competitiveness as well as lower the tariff cost of raw materials. Everlight Plant II started the application since June 2008. On July 14th 2010, Everlight Plant II has eventually succeeded in becoming a bonded facility.

Whatever thy hand findeth to do, do it with thy might. Ecclesiastes 9:10

◀保稅工廠掛牌典禮。  
由右至左為 董事長，  
台北關稅局周玲惠組長，林  
進明課長。

等，並在申辦過程中，提供永光許多協助，更多次親臨二廠、三廠區現勘輔導；陳麗紋高專亦代表公司回贈《往高處行》《品格月刊》等書刊，使官員們對於永光公司之企業文化有更深的了解及認同。

### 二廠區保稅工廠系統申辦歷程

二廠區自2008年6月份開始進行保稅工廠申請之籌設作業，首先透過觀摩請益，讓我們對保稅作業系統有了一些輪廓；接著安排相關人員派訓，取得了保稅業務人員資格，厚植公司對於保稅工廠申辦之專業知識及實力；再藉由財務處引進之專業人員帶領下，經歷了700多個日子，終於取得了第二廠保稅工廠登記執照，真的要感謝各位參與付出的同仁們以及長官的支持。

### 後續展望

保稅工廠為海關轄區的延伸，從原料入廠、生產使用、成品銷售、產品用量清表、下腳廢料之處理作業，皆在海關管轄範疇；永光化學第二廠7/14正式掛牌後，即正式導入保稅系統之運作，未來希望大家持續配合，將保稅系統運作導入公司日常管理作業，並使效益更加擴大。🏠

# ▶ 台灣永光化學四度蟬聯 天下企業公民獎CSR

Everlight Has Been Award the Fourth  
"Excellence In Corporate Social Responsibility"

台灣化學科技的小巨人—  
永光化學集團

Everlight Group—  
The Little Giant in Taiwan  
Chemical Industry



永光化學第四度蟬聯【天下企業公民獎CSR】

『中堅企業組』第三名殊榮。2009年金融海嘯造成全球景氣大衰退，部分企業因而減少對社會責任的參與。2010年【天下企業公民獎CSR】頒獎典禮上，更突顯在惡劣的大環境下，獲獎企業堅持投入企業社會責任的可貴。

Everlight Chemical has been awarded the fourth "Excellence In CSR" from the Common Wealth Magazine—third position among the medium size companies. In 2009, the financial tsunami had caused global recession. Many companies had withdrawn from participating the activities of social responsibilities. Those awarded companies are really outstanding.



人資處 廖悅君

## 公司治理・企業承諾

「正」直的企业文化」與「品格教育」是永光化學永續經營的致勝關鍵。

永光化學始終秉持文化核心「正派經營、愛心管理」為經營哲學。在優質的文化基礎上，將擁有領先研發技術及世界級生產技術的永光化學，由技術經濟的佼佼者轉變為知識經濟的得勝者，因而創造永光化學獨特的競爭優勢。永光化學配合政府經濟發展，專注本業、紮根台灣，不斷開發高附加值、低耗能、低污染的高科技化學品。三十八年來，在全體員工胼手胝足的默默耕耘下開花結果。

## 社會參與・環境保護

2010年8月4日【天下企業公民獎CSR】頒獎典禮得獎企業齊聚一堂，共享榮耀，也再次許下承諾，協助社會，共同成長、開創新局，進而改變世界。主辦單位以「永光化學是台灣第一家採行『環境會計制度』的企業，至今仍然是『中堅企業』環境保護的楷模」介紹永光化學。陳偉望總經理代表永光化學領獎，從《天下雜誌》董事長殷允芄手中領受這份榮譽，此刻，陳總經理是雙手承接、真誠承擔身為「企業公民」責無旁貸的社會責任。陳總經理在致詞中提到：「永光化學以感恩的心及一顆虔誠的心來領受這份榮譽，永光化學的經營理念有三句話：『追求進步創新、發揚人性光輝、增進人類福祉』而這三句話圍繞的都在『人』」當中。」

陳總經理也分享兩個永光化學在社會責任方面所努力的案例：第一個就是環保工作。永光化學從事有污染性、危險性的化學事業亦了解這事業危害的本質，所以特別重視「環境保護」。永光化學的環境績效不斷改善，以致於企業競爭力也不斷地展現。幾年前《遠見雜誌》曾經報導，永光化學環保成本大概是營業額的百分之四，遠高於台灣企業平均的四倍，最近更努力降至百分之三左右。

第二個分享的案例是「品格教育」。永光化學從企業內部做起，也很高興能夠推廣到社會、學校，引起廣泛的迴響。陳總經理也呼籲台灣企業一同努力在上述這兩件事情上，相信社會會因為企業善盡「企業公民」的責任會變得更好。

## 永光化學對未來的承諾

正如【天下企業公民獎】獎牌的設計意涵：企業（C）與社會（S）共同放在責任（R）的天平之上，亦是永光化學對社會責任的長遠承諾。永光化學很榮幸以成為「企業公民」為己任。我們承諾秉持企業經營理念「追求進步創新、發揚人性光輝、增進人類福祉」以聖經所啟示的真理「愛心」，做為永光化學永續經營的基石與最高的哲理。

## 永光化學企業公民獎得分表

	平均總分	公司治理	企業承諾	社會參與	環境保護
2010	8.03	7.2	8.7	8.0	8.2
2009	8.11	7.5	8.5	8.0	8.4
2008	7.81	6.1	8.0	8.0	9.2
2007	7.25	8.0	6.0	7.0	8.0



### 什麼是「企業社會責任」？

企業社會責任（Corporate Social Responsibility，簡稱CSR）：是指企業除了追求股東的利益外，還必須兼顧員工、消費者、供應商、社區與環境等。換句話說，CSR是企業成長和產業發展的規範，更是企業永續經營的地圖。

天下雜誌 1996 年便首開台灣先例，將企業社會責任CSR列為標竿企業評選指標。台灣目前對企業社會責任的評鑑，最具體的是《天下》、《遠見》雜誌，已進行四屆。《天下》將CSR分為四個主要領域：公司治理、企業承諾、社會參與、環境保護。《天下雜誌》2007年正式成立「CSR企業公民獎」，鼓舞負起社會責任的標竿企業，以媒體的力量推動追求更美好的社會、地球，期望這些企業不只是商業界的領導者，更是社會的領導力量。

### 什麼是「企業公民」？

企業公民（Corporate Citizenship，簡稱CC）：有些企業隨著自身競爭力的成長，自動挺身而出，除了企業經營績效外，主動承擔更多的社會責任，成為推動社會積極向上的力量。這些帶頭推動「企業社會責任」、兼具成長與社會責任的企業，即是「企業公民」。眾多「企業公民」匯聚的力量，成為帶動世界潮流開始轉向的舵手。

# ▶ 兩岸經濟合作架構協議(ECFA) 對永光整體經營的機會與威脅

## The Implication of ECFA on Everlight's Future Business

今年6月兩岸簽訂的「兩岸經濟合作架構協議(ECFA)」，永光多項產品已列入早收清單中，可望於明年1月關稅由6.5%降至5%，為永光帶來的經營機會，包括降低了出口大陸的成本，提高外商來台投資設廠的意願等，但產品降價要求與陸商可入台投資發展等威脅則是未來需因應的課題。

Since Taiwan and China signed ECFA in June, many of Everlight products had been in the list of early harvest and therefore, import duties to China are expected to drop from 6.5% to 5% beginning of 2011. It will lower cost of our products in selling to China and attract more foreign investors to Taiwan; nevertheless Chinese buyers may request lower prices and Chinese companies may take aggressive approaches in Taiwan.



營業行政處 黃正隆

**2010**年6月29日第五次江陳會由海基會董事長江丙坤與海協會會長陳雲林在重慶完成「兩岸經濟合作架構協議(ECFA)」文本的簽訂。這是中國自1940年內戰後，60多年來重大的兩岸突破。具體而言ECFA的簽訂對於台灣有以下五項效益：一、可以提升台灣產業競爭優勢 二、有利於台灣成為區域營運中心 三、有利於企業根留台灣 四、有利於與其他國家簽訂FTA 五、有利於兩岸和平發展。但部份條款對於台灣相關產業及居民也帶來衝擊。

本公司在貿易、投資、經濟合作等三個面向，整體經營的機會與威脅分析如下表：

項別	貿易	投資	經濟合作
機會	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.台灣全面開啟貿易自由化。</li> <li>2.出口大陸成本降低，整體競爭力提升。</li> <li>3.增加與美日韓等國來台合作、設廠之機會。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.可直接投資中國，獲得更多的資源與更大的保障。</li> <li>2.日韓美等國尋求合資進軍中國的機會增多。</li> <li>3.可增進取得國際技術的機會。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.兩岸搭橋，增加與大陸產協會合作之機會。</li> <li>2.增進與大陸經貿主管機關交流協商的機會。</li> <li>3.台灣智慧財產權得到更大保障，專利優先權獲得國際承認。</li> </ol>
威脅	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.大陸國產品降價搶佔客戶。</li> <li>2.客戶伺機因降稅要求降價。</li> <li>3.台灣內部意識形態衝突加劇，經營環境惡化。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.陸商可入台投資、設立營銷技術據點或購併台廠。</li> <li>2.刺激日韓等國採取更激烈手段排拒台商。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.台灣公協會規模小，未來不利談判</li> <li>2.金融合作剛起步，當地取得資金仍屬不易。</li> </ol>

ECFA為台商打開中國內需市場的大門，在貿易障礙取消之後，將提升台灣商品在大陸市場的競爭優勢，中國市場將成為台灣市場的延伸。此外ECFA不僅提高了台灣在國際的能見度，且吸引更多外商對台的投資。ECFA創造的「外銷中國」優勢，將帶動一波「投資台灣」的浪潮！

## ► ECFA對醫藥事業的影響

### Effect of ECFA to the Active Pharmaceutical Ingredients

Although our APIs are not in the list of Early Harvest in ECFA, our API Business Unit has been the leader in promoting bulk drug in Chinese market, because we entered the market earlier than anyone else.

According to current approval process for importing bulk drug to China, it normally takes 2-4 years to get the import permit. It will definitely delay the development of business. We sincerely hope the approval process can be shortened ---suggest to add to the agenda of next round of ECFA negotiation.



醫藥事業處 陳思豐

**海**峽兩岸於2010年簽訂了兩岸經濟合作架構協議(ECFA)，此協議是一種特殊性質的經濟合作協議。本公司醫藥事業處，耕耘大陸市場甚早。因此取得進口大陸的藥證較多，乃是台灣的原料藥廠中領有中國「醫藥產品註冊證」的數量最多之公司，同時也是原料藥產業在兩岸貿易額上貢獻最多的領導廠商。在過去兩岸政府互動極少的時代，永光能取得這些藥證實屬不易。

原料藥進口需取得進口國家的藥證核可。因此，除了如一般產品的價格競爭外，誰較早取得藥證就比競爭者佔有優勢。

綜觀全球趨勢可以明顯感覺到各國政府對藥證的審核趨於嚴謹，大陸近年來亦然。依照現行中國食品藥品監督管理局(SFDA)藥證審查程序，台灣提出的原料藥進口申請案，往往需時2~4年方能取得官方的正式批件，這個冗長及繁複的審查流程，會延滯台灣藥品外銷至中國市場的時機。

在ECFA架構下，如果兩岸政府能進一步放寬彼此對藥證的審核，應該是下一回合談判的重要議題。例如，對於已接受美國FDA查廠通過的品項，給予承認或較快的審核程序，對於已通過台灣食品藥品檢驗局(TFDA)核發藥證者直接核給大陸政府的進口藥證，都可以促進兩岸醫藥產品的貿易。🇺🇸🇨🇳

In year of 2010, The Republic of China (Taiwan) and The people Repople Republic of China (mainland China) have signed an agreement, Economic Cooperation Framework Agreement, which is a preferential trade agreement between two parties. The pharmaceutical unit of ECIC has entered its APIs into the mainland China market since 2002, and is a leading company in Taiwan registered APIs in amount of the items in China. Everlight has made an important contribution in API trading business; in particular, during the era of freezing relationship in between.

The exporting API into China required registration approval from SFDA. In addition to the price competition, the timing for earlier approval is also play an important role for marketing success.

In recent year, the regulatory for registration in worldwide including China is getting more stringent in order to meet the quality requirement. According to the reviewing process of SFDA, the approval time from SFDA is average between two to four years from our experience. The long reviewing process and timeframe had caused the delay of the product lunch and market opportunity.

Under the framework of ECFA, harmonization of reviewing process shall be an important issue in the next round of negotiation meeting. For those APIs have been approved by U.S. and Taiwan FDA, the reviewing process can be shorten. As the result of mutual recognition, the API trading shall be enhanced and the pharmaceutical business can be growth.🇺🇸🇨🇳

# ▶ 蘇州永光 三期工程奠基紀要

## The Memoir of the Foundation Ceremony to the Third Construction Plan of Everlight (Suzhou) Advanced Chemicals Ltd.



蘇州永光 劉學松



奠基儀式由榮董、蘇州永光曹引董事、黃旭昇董事、黃冬生董事及朱傑生董事總經理五人共同執鏟動土

Last September, we EVSZ had made impossible possible-reaching full capacity within two months. This year, with the extensions to the facilities, warehouses and buildings, we are hoping and waiting to make another capacity miracle!

朱傑生總經理在報告中回述了兩年前二期工程奠基時的情形。時值蘇州永光建廠不久，尚處虧損之中，卻要進行一千萬美金的投資，壓力很大。然而不幸的是，剛開工就遇上了史上最大的金融海嘯，百業蕭條、工商萎縮。但是，在榮董堅定的支持下，一千萬美金的資本金順利到位，承包商全力進行土木營建和設備安裝，各項工作有條不紊、循序漸進，很有效率的一一完成。最為感謝的是黃冬生副總所帶領的全通幹部的全力支援，使我們09年6月安裝設備、7月試車、8月驗證、9月7天24小時生產，當月就達成損益平衡。真的要感謝上帝使我們親自見證祂的恩典，超過我們所求所想。也由於碳粉的市場暢旺，母公司董事會今年3月通過了擴建第二條產線的議案。蘇州永光立足蘇州，放眼中國，胸懷天下，擁抱世界，處在海峽兩岸ECFA即將開啟的十年黃金契機，我們全體將士上下一心、勇於承擔、迎接挑戰、繼往開來。

伴隨著那首優美而熟悉的旋律「雲上太陽」，典禮到達了激動人心的高潮部分——奠基儀式。儀式由集團榮譽董事長陳定川、蘇州永光曹引董事、黃旭昇董事、黃冬生董事及朱傑生董事總經理五人共同執鏟動土，最後在陳炬老師的祝福禱告中款款落下帷幕，蘇州永光的發展從此也將揭開新的篇章。👍

### 雨過天晴 共慶典禮

**2010**年7月15日是又一個令人期待的日子，早上天空飄起了瀝瀝小雨，隨著典禮時間的臨近，天空逐漸放晴了，柔和的陽光下和風習習，絲絲清涼。感謝主耶穌的眷顧，為我們預備了這樣一個美好的日子！

### 見證神蹟 再續新篇

永光集團創始人、榮譽董事長以「寶貴的話語」為題，和大家分享詩篇第33篇中兩句很寶貴的話「以耶和華為神的，那國是有福的！他所揀選為自己產業的，那民是有福的！」同樣，把耶和華稱為個人、公司、企業以及家庭和國家的神，這個國家、這個個人、這個企業都是有福的，所以永光集團自創辦至今38年來就是要以耶和華作為我們的上帝。向上帝獻上敬拜，所以奠基禮拜充滿了神的恩典和榮耀，也充滿了歡喜和快樂，以歡喜和快樂慶祝這個典禮。

**TREND TONE IMAGING, INC.**

# 全通科技公司

願景：追求卓越，成為光電列印產業的標竿企業  
儕身全球前三大碳粉製造商



# HP新世代碳粉介紹與應用

## Introduction and Application of HP New Generation Toner

HP不斷地提升磁性碳粉的性能，以確保市場的領先地位，更在2008年發表一系列新世代的印表機—HP P1005系列/P1505系列。其標榜磁性化學碳粉的製程，具有良好的轉寫效果與列印品質，並對後續市場的碳粉製造商建立了一道技術屏障。全通研發處以先進的實驗設備與卓越的研發技術，以物理研磨製程在同年完成開發，並在2008年底領先同業，推出適用此系列機型的專用碳粉—T125-1。

HP continuously raised the magnetic toner performance to make sure its leading market share and released HP P1005 / P1505 series in 2008, a new generation of printers. Its chemically prepared toner sets up a technical barrier for aftermarket toner manufactures. With advanced instruments and outstanding R&D technology, TTI uses conventional process to accomplish the project. TTI released T125-1, (compatible to the new HP machines) first in the market in 2008.



全通科技 莊志偉

### HP相容性碳粉的發展介紹

**HP**印表機超過50%以上的市佔率，尤其是中低速印表機的比例，是HP穩居領導者地位的主力機型，最早期的代表是SX、NX、CX碳粉，此碳粉平均粒徑偏大，使用原料為壓克力樹脂。後來的AX碳粉，HP降低碳粉的平均粒徑來提升列印品質，全通產品T104-1可以對應在AX的相關機型上，隨著產品生命週期演繹，理應步入衰退期，但是T104-1隨著市場的變化，研發處不斷地創新與改善，延續此產品的生命週期，T104-1目前仍是全通出貨量最大的產品。次一代的產品HP 1200系列與HP 1010系列全通有T105-X可以對應，這系列的機型是HP全面搶佔市佔率的代表機型，面對新對手三星的崛起，HP依然可以保有絕對的

### HP Compatible toner development introduction

HP has more than 50% of market share, especially in the low to medium speed. The earliest ranges, such as SX, NX, CX toner, are with bigger particle size and its material is St/Ac. In the following AX toner, HP decreased particle size to improve printing quality. TT's product T104-1 is compatible to AX series. With a reasonable product cycle, this product should already step down from the market. But R&D team keeps innovating and improving the formulation to continue its product cycle. The T104-1 stills remains the best selling product in TTI. In HP's next generation, HP1200 and HP1010 series, TTI

優勢，這一系列的產品，保有平均粒徑小的特性，可得到良好的列印品質，除此之外，為達到節能目的，HP在碳粉中加入低溫蠟來達到低溫定著的效果，T105-1初期推出時，因為後續市場耗材正進入百家爭鳴的戰國時期，面臨到耗材相容性的問題。針對耗材的通用性，我們重新研發，並修改配方上的不足以滿足客戶的需求，並更名為T105-X，目前T105-X的銷量在HP的產品中僅次於T104-1。新一代的機型HP P1005系列與HP P1505系列是HP中低速印表機市場的延伸，為達到更精美的列印品質與碳粉使用效率，HP捨棄過去的研磨法改採化學製程製造磁性碳粉，向後續市場的碳粉製造商展現技術實力。化學製程碳粉的特色有兩個：一為球形形狀，此形狀可大幅提升碳粉的使用效率，減少碳粉在光電成像搬運過程的損失，提升轉寫效率；另一個特色為碳粉粒徑分佈集中，此一特色可使碳粉有均一的摩擦帶電特性，使碳粉在光電成像過程中，利用靜電力的吸引與排斥，能更準確的投到影像區，提升列印品質。

### T125-1產品應用

為了使物理研磨製程的T125-1能達到原廠化學碳粉相同的列印品質，我們從粒徑規格管制著手，我們研磨



has a compatible toner, T105-X. These types of machine set the leading position in the printer market for HP. Despite facing the emerging competitor Samsung's challenge, HP still keeps the absolute predominance in printer market. These series of products preserve the original small particle size advantage to obtain good printing quality. Besides, in order to save energy, HP adds low melting wax to achieve low temperature fusing performance. When T105-1 firstly being introduced to the market, we faced the challenges in varies of different components combination in the aftermarket. We therefore redesign the formulation to meet different customers' needs and change its product name to T105-X. Now T105-X's selling volume is next to T104-1. New generation machine HP P1005 and HP P1505 is HP's extension in low to medium speed machine. In order to achieve better printing quality and higher toner transfer efficiency, HP started to use Chemical Prepared Toner instead of the conventional toner to present its technical strength to the aftermarket. Chemical Prepared Toner has two features. First is the shape of the toner will be round, this can largely improve the toner transfer efficiency and to decrease the loss when toner is undergoing xerography process. Second is the particle size distribution will be narrow, this feature can enhance toner to have even tribo-charge. During xerography process, with better static electricity attraction and repellece, toner can be better positioned to imaging area to improve printing quality.

### T125-1 product application

In order to achieve conventionally made T125-1 to reach the performance to the chemically prepared made OEM's performance, we started from the particle size. We grinded T125-1 as the same particle size as the OEM and decreased the fine particle percentage to achieve the same particle distribution. In the

出相同的平均粒徑，並減少細粉比例達到相同的粒徑分佈。形狀部分，一般可藉由球型化製程來改善，我們的彩色碳粉就是利用此製程，來達到化學碳粉的列印品質。但黑色碳粉若使用球型製程來達到球型形狀，將面臨到生產上的限制，首先是加工成本增加，其次是產能上的限制。全通的公司使命是『以合理的價格，提供世界級品質的碳粉及技術服務，讓更多人享用光電列印科技，對文化的提升作出貢獻』為了服務更多的客戶，我們選擇用研磨製程來生產。形狀的限制，我們藉由不同外添加劑的搭配，改變碳粉的表面性質，達到與化學碳粉相同的列印品質。不斷的嘗試後，終於開發出與原廠化學碳粉性能相同的研磨碳粉，經過全卡匣列印測試（Life test）比較，HP原廠化學碳粉的平均影像密度（Solid Image Density）為1.47，在相同的列印條件下，T125-1的平均影像密度為1.46，達到相同的列印品質。挾著此產品優勢，即使面臨金融海嘯的衝擊，全通依然能在所有的事業群中，率先走出金融海嘯的谷底，在2009年逆勢成長。

### 未來應用與展望

全通研發處在集團的支持下，引進新穎的實驗設備，加上堅強的研發團隊，發揮團體當責精神，在技術上創新突破，擁有自己獨立的配方，不斷推出相容性碳粉，是全通跳躍式成長的最大本錢。不僅是印表機相容性碳粉，影印機的相容性碳粉在市面上也有高度的評價，未來更將著重於彩粉的研發，與新製程技術的探討，使全通的產品涵蓋更全面，成為光電列印的標竿企業。

shape part, generally speaking, we can achieve by spherodization. Our color toner uses spherodization to achieve chemical prepared toner's performance. But if we apply spherodization to black toner, we will face two production limitations. First is the manufacturing cost will increase, second is the capacity limitation. TTI's core value is to use reasonable price to provide a world class toner and technical service, making more people can benefit xerography technology, then making contributions in culture improving. Therefore, we chose to apply conventional process to seek a more reasonable price. Despite the shape limitation, we applied different additives to change the surface characteristics to achieve the same performance as the Chemical Prepared Toner. After continuously developing, T125-1 can achieve 1.46 in I.D. v.s. 1.47 I.D. in OEM toner. With the product advantages, regardless of the economic melt down, TTI can still soar to a new high from all the business units in 2009.

### Future application

With Everlight group's solid support, TTI R&D team introduces the latest lab equipment. A strong R&D team with accountability spirit, seeking breakthrough in technology and possessing our own formulation, these are all the foundation why TTI can have a leaping growth. We have good reputations not only in printer but also in compatible copier toners. In the future, TTI will focus on the color toner development and new process technology study, making TTI the leading company in the xerography industry. 



# **TREND TONE IMAGING, INC.**

## **HP CP1215**

## **Compatible Color Toner**

## **Now Available**

[www.tti-toner.com](http://www.tti-toner.com)

### **Trend Tone Imaging, Inc.**

No. 3, Gungyedung 1st Road  
Hsinchu Science Park  
Hsinchu 300, Taiwan R.O.C.  
Tel: +886-3-578-3620  
Fax: +886-3-578-3632  
E-mail: tti-sales@ecic.com.tw

### **Everlight USA, Inc.**

10507 Southern Loop Boulevard  
Southern Loop Business Park  
Pineville, NC 28134, USA  
Tel: (704) 588-1004  
(800) 252-3247  
Fax: (704) 588-0051

### **Everlight Europe B.V.**

Sydneystraat 114  
3047 BP Rotterdam  
The Netherlands  
Tel: +31-10-238-0099  
Fax: +31-10-238-0090  
E-mail: bernardo@everlight.nl



邱桂英副總(左前)、研發處黃建勝處長(右前)  
與研發團隊合影

## 全通彩色的未來

### TTI's Colorful Future



全通科技 李雅玉

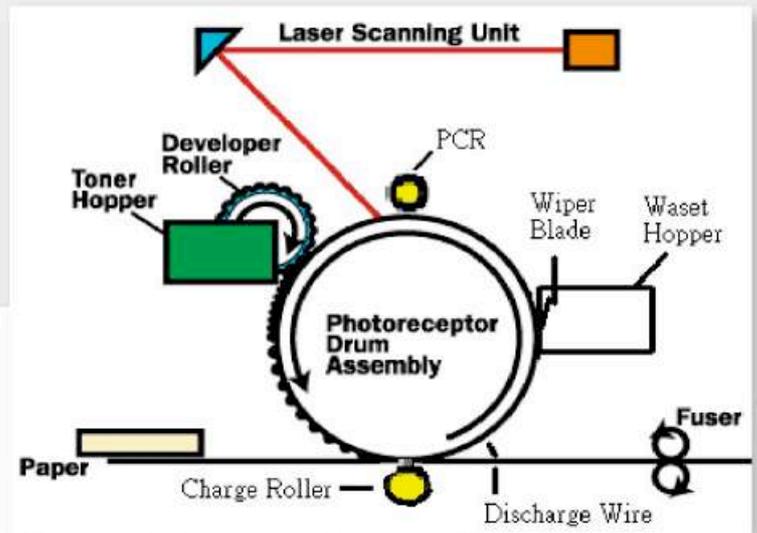
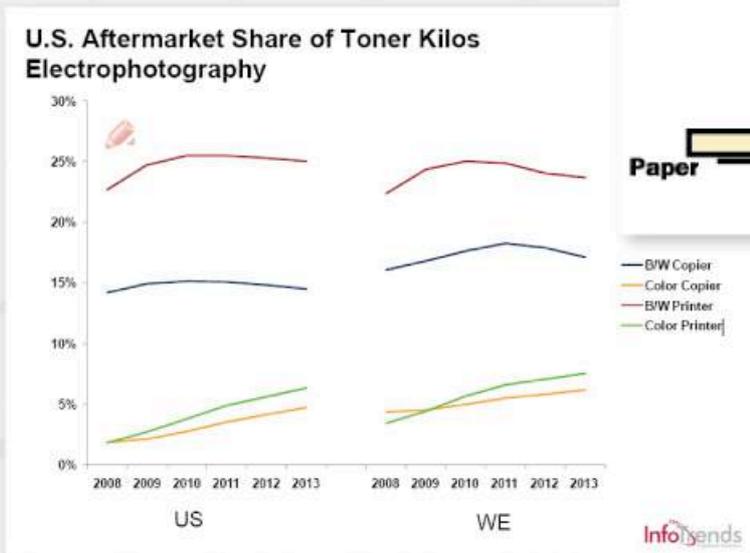
#### 全通彩色的未來

**Info** Trends於2009年推估美國與西歐兩大後續市場至2013年各種碳粉需求量所佔比例(如圖一),無論是印表機,亦或是影印機,此兩大市場之彩色碳粉需求量所佔比例皆逐年增長;大致上來說,自2010年以後黑白碳粉即呈現下滑狀況。全通於2005年即投入彩色碳粉研發,並於2007

#### TTI's Colorful Future

According to the figure 1, we know that the color toner requirement for copiers and printers will increase in U.S. and West Europe. For the B/W toner, it has an opposite trend. TTI began to develop the color toner from 2005 and released the first color product for color copier in 2007. TTI earns the trust from American based company

▼ 圖一：2008~2013年美國與歐洲各種碳粉需求量



▲ 圖二：顯像過程七程序—佈電、潛像、曝光、顯像、轉寫、定著、清潔

年完成第一支彩色影印機之碳粉開發，且取得美國客戶信任，接續合作數個彩色碳粉的研發工作，此外，全通亦陸續推出幾支彩色印表機之碳粉。

### 碳粉概述

碳粉型態因碳粉的組成而有所差異，其中，帶電性可分為正電性碳粉與負電性碳粉，而內含鐵粉與否，則又有磁性碳粉與非磁性碳粉之分，依碳粉製程分類，大致可區分成傳統碳粉與化學碳粉兩種；就顯像系統而言，即有單成份顯像系統與雙成份顯像系統兩大類。

由上述分類即可得知，碳粉內含的學問並非如其外表這麼的簡單明瞭，不過，無論碳粉型態與顯像系統種類為何，大致上而言，顯像過程包含以下七個程序：佈電、潛像、曝光、顯像、轉寫、定著、清潔（如圖二）。

and then we co-work in several color toner projects. Besides, TTI also released some color printer products.

### The Introduction of Toner

Toner types are determined by different forms of compounds. For toner charge polarity, it contains positive and negative charge toner. And it has magnetic and non-magnetic toner. It includes conventional and chemical toner by production process. It can be classified as single component and two components system for different machines.

Toner knowledge is not easy to be understood. For any kinds of toner type and machine system, there are seven processes in basic xerography, such as charging, latent image, exposure, development, transfer, fusing, and cleaning. (Fig 2)

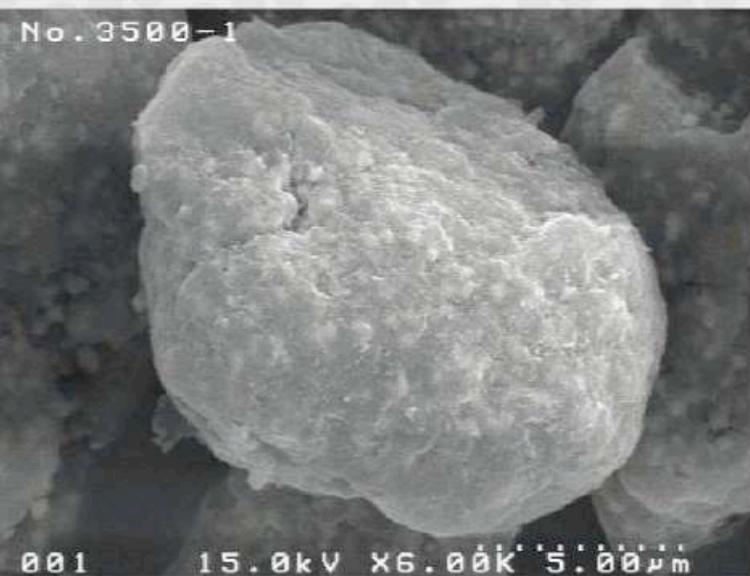
## 研發歷程

碳粉品質之優劣與其帶電性、流動性和熱性質等物性息息相關，又以碳粉之帶電性的控制最為重要，其影響著顯像濃度、轉寫率與耗粉量等列印品質問題，如何調整碳粉帶電量與維持其帶電穩定性是一相當困難的課題，亦是我們研發產品應注意的重點之一。

舉例來說，雙成份顯像系統的機台有一電壓校正機制，藉由顯像槽電壓的改變可調整其內部碳粉的濃度，彩色碳粉研發較為複雜是因為四色碳粉間易有干擾問題產生，各色顯像槽的電壓值易受碳粉帶電量的影響，進而導致耗粉量與顯像濃度的變化，為克服此現象，研發過程中，瞭解四色碳粉帶電量的控制與調整，應可掌握四色碳粉間的干擾問題，不過，常常為了得到正確的碳粉帶電量，因而調配了碳粉外添加劑的含量與種類，導致列印發生了其他的缺陷，如感光鼓清潔不淨、轉寫皮帶刮刀翻刀與飛粉造成機台髒污等一連串可能產生之問題，皆須更改配方一一解決。

## 技術優勢

碳粉的形狀對列印品質有相當大的影響，碳粉圓度越



## The Progress of Development

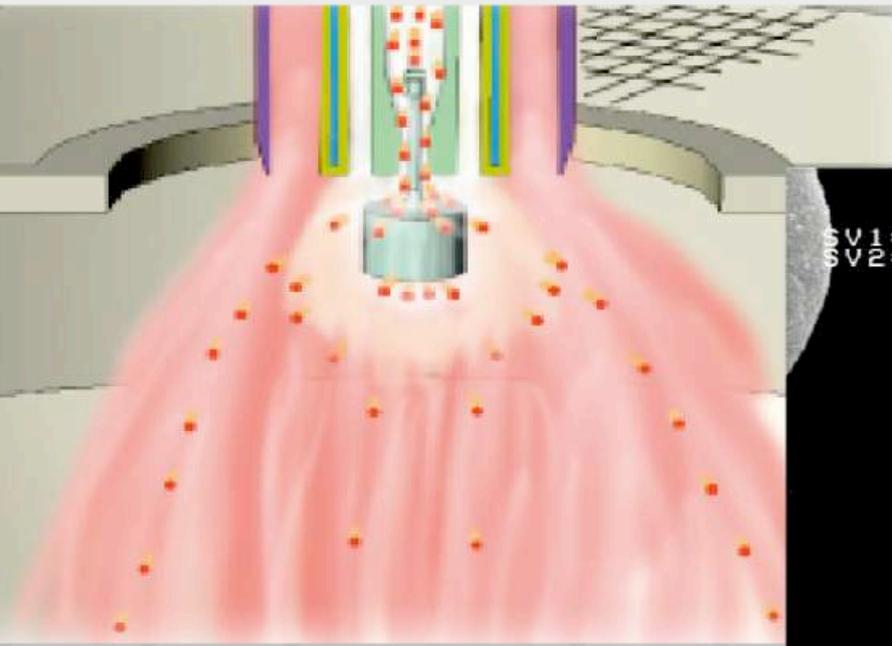
The toner quality is related to the tribo-charge, flowability, and thermal physical properties. The influences of tribo-charge on image density, transfer ratio, and toner consumption are very important. It is very difficult to modify the toner tribo-charge and maintain its stability and how to control the tribo-charge is a critical issue for development.

For example, there is a calibration mechanism in two components development system. The toner concentration of developer tank can be adjusted by calibrating voltage value. It is more complex to develop color toner because four colors will interfere with each other. The voltage value of each color toner developer tank is easy to change when the toner tribo-charge is different. We know how to control and modify the tribo-charge to improve this issue. We must adjust the content of additives and exchange other kinds of additive to get the right tribo-charge and it may cause other defects, like OPC filming, transfer belt blade flipping and the dust. The formula must be modified to solve the issues above.

## The Predominance Technology

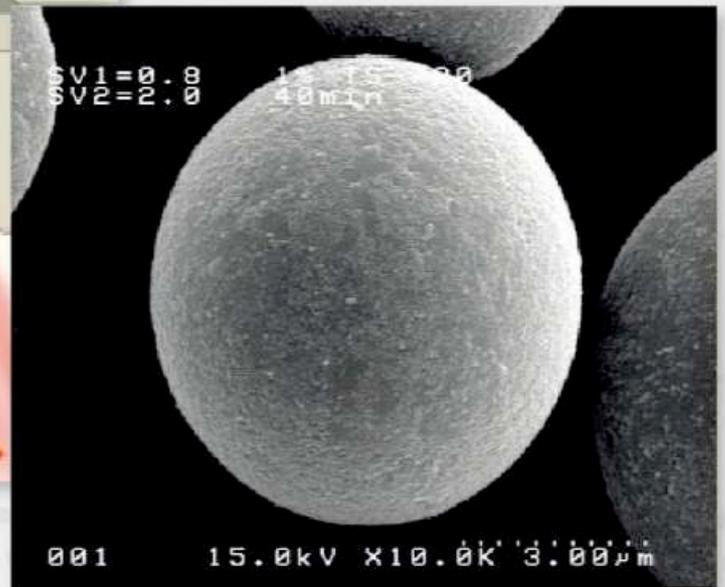
The toner shape effects printing performance. As the toner shape is spherical, we can get high transfer efficiency, good dots per inch, fine gloss value, and low toner consumption. But its blade cleanability is poor. We try to make toner shape more like potato shape and the

◀ 圖三：Jet mill磨粉分級產出的碳粉形狀屬於不規則型



▲ 圖四：全通球型化製程的研發

▼ 圖五：利用熱熔融的方法得以製造出仿真圓的彩色碳粉



高，則可得較高的轉寫率、解析度與光澤度，還有較低的耗粉量，但較令人頭痛的是其刮刀清潔不盡理想，為解決圓度過高所造成的清潔問題，可將碳粉作成馬鈴薯狀，如此一來惱人的清潔問題亦因而改善；目前圓度最佳的是化學碳粉（圓度可達0.98），全通亦有投入此製程的研發，且有初步的研究結果，但要進入量產階段仍需努力。

全通現下的碳粉製造方式屬於傳統製程，Jet mill磨粉分級產出的碳粉形狀屬於不規則型（如圖三所示），其圓度約為0.93左右，2005年全通即進行球型化製程（如圖四所示）的研發，利用熱熔融的方法得以製造出仿真圓的彩色碳粉（圓度為0.97以上）（如圖五所示），藉此製程生產出可與化學碳粉相抗衡之產品。

未來我們除了繼續新製程的開發外，對於舊有製程鑽研的腳步亦不停歇，全通研發團隊永不懈怠，藉由碳粉配方新技術不斷的精進，我們將致力於彩色碳粉的開發，令全通產品的品項更為完整且全面，希望研發專業的形象與產品高水準的品質可為全通帶來更大的獲利。

cleaning issue is improved as well. Now the roundness of chemical toner about 0.98 is the best. We have owned this chemical process, but it isn't skilled.

For TTI, its produce process is conventional type. The toner shape is irregular with Jet mill (Fig 3), and its roundness is about 0.93. We developed the surface treatment process in 2005(Fig 4). We can get the spherical toner which roundness is greater than 0.97(Fig 5) by providing toner particle thermal energy to make the surface fused. The product is produced by this process has same quality as chemical toner.

We will keep developing the new process in the future, and keep improving the old processes. Our R&D team never gives up, and we work hard in color toner development by reforming new technology of toner formula. Our product list will become complete and overall. We hope TTI can earn more profits by the R&D professional appearance and high quality products. 

# 向萬噸級碳粉廠邁進

## Becoming a Ten-thousand-ton Toner Manufacturer

2010年11月於全通科技將完成一條年產能2500噸生產線，年度合計為7000噸年產能。2011年5月於蘇州永光碳粉廠再設置一條年產能2500噸生產線，集團碳粉年產能將突破1萬噸，成為世界前三大碳粉製造廠。需搭配良好的企業文化才能完成，全通科技的企業文化為誠信正直、團隊合作、創新突破、持續改善。

TTI will complete a new toner production line with annual 2500 tones capacity in Nov. 2010. total annual capacity will reach to 7000 tones in the end of 2010. Everlight (Suzhou) Advanced Chemicals will invest another annual 2500 tones toner production line in May 2011, total toner production capacity will be over 10,000 tones annually. Everlight group will become the Top 3 independent toner manufacturer in the world. Without solid company culture as backup, we can't accomplish the task. TTI's core values are Truth, Teamwork, Innovation and Improvement.



全通科技 鄭智友

**在**2008年策略規劃中，策略目標五年計劃，預計2013年之碳粉年產能為1萬噸，如今已一步步地實現中，2009年全通科技及蘇州永光碳粉廠碳粉磨粉生產線共5條，合計年產量為4530噸。2010年11月於全通科技將完成一條2500噸磨粉線，預計當年度合計為7000噸。2011年5月於蘇州永光碳粉廠再設置一條2500噸磨粉線，預計在2011年產能將突破1萬噸，比預計的時間還早達成萬噸級碳粉廠目標，將是世界前三大獨立碳粉製造廠。這代表著我們的產品品質、價格、交期及服務皆能符合客戶的期許。所有的一切都是全體員工努力的成果，以良好的企業文化為基礎才能完成，全通科技的企業文化為誠信正直、團隊合作、創新突破、持續改善，以下將以實例解說與大家分享。

### 誠信正直

非常感謝永光集團推行的「品格教育」，所注重的是培養「品格」，每個月公司願意花半小時來研讀當月的「品格」教材，由生活中耳濡目染地吸收好品格。身為生產單位的主管最怕的就是員工不誠實及品性不端正，員工都能擁有「誠實」、「勇敢」、「謹慎」及「盡責」的好品格，要把事情做正確，若有錯誤一定要回報主管，避免不良品流入客戶的手中。從2009年客訴率大幅下降至小於0.25%，可見全通碳粉的品質已有相當的國際水準。

### 團隊合作

俗語說：「三個臭皮匠，勝過一個諸葛亮」，團結



力量大，2008年1月全通科技開始推動團結圈活動，由「中衛發展中心」的毛綺如老師進行輔導，包含基礎課程如：團結圈活動的介紹、團結圈十大步驟、QC七大手法，同仁們非常踴躍參與並熱烈討論，題目大多集中在品質的提升、減少廢料的產出、減少設備異常及產能的提升，因為大家的目標是一致的-----成為萬噸級的碳粉廠，有好品質才有好業績。

### 創新突破

在興建蘇州永光碳粉廠時有幾項「創新突破」案例與大家分享：

- (一) **生產系統溫濕度控制**，可穩定粒徑，縮小變異，其效益為平均粒徑Cpk由 1.45提升到1.72。
- (二) **遠端即時監視系統**，運用IT技術可由全通的控制室即時監視蘇州永光碳粉廠的生產設備數據。其效益為  
(1) 可監看生產條件是否符合管制規定 (2) 遇有問題時可快速解決 (3) 客戶參觀時，提供資料給予信心。
- (三) **電力系統及空壓系統監控**，有效管理能源，減少不必要的浪費。

### 持續改善

公司推動「提案獎勵制度」以來，整個工作績效都變好了，員工可以把工作中所遇到的困難、操作方法改善、設備不夠完美之處及5S環境改善，藉由提案管道進行持續改善。

尤其是生產效率及5S環境，有幾位重要的新客戶，到了全通參觀完後，覺得全通已有日本廠的水準，且品質及價格都很合理，便將碳粉採購轉移至全通，也有些國外公司將其碳粉委由全通代工生產，這都是持續改善所帶來的附加效果。

### 願景

企業文化乃是一間公司的根，擁有優質的企業文化才有辦法永續經營。公司的願景為追求卓越，成為光電列印產業的標竿企業。萬噸級碳粉廠只是階段性里程碑，將來我們還要朝彩色碳粉繼續發展，有機會成為Aftermarket的領導品牌及列印機大廠的OEM或ODM，這需要有的策略規劃及方針目標，全體同仁齊心協心才能完成，相信不久的將來一定可以達成。🏆

# 全通碳粉廠生產技術概論

## Overview of TTI Toner Production Technology

Ever since Everlight Chemical Inc. joined on Mar. 1997, inputting cash flow and professional engineering team to establish production lines. Senior Q/C managers are sent to assist improving quality and extruding and grinding rate since 2001. TTI had received the ISO 9001 quality approval and decreased the defective rate. Next year, TTI applied IT technology to have synchronized feeding recording system. ERP and MED/SPC system also help TTI step into a world class quality. The global distributors system in Everlight group also contributes a lot in regional sales. Under everyone's efforts, our annual capacity soars from 500MT in 2001 to 7000MT in 2010.



全通科技 陳運喜

### 持續改善

**2001**年起碳粉廠在生產技術上，在國內外顧問的指導與同仁的努力下有長足的進步，押出機與磨粉產速提升，我們對設備及產品配方進行改善，操作條件也進行最適化，使產速大幅提升，且品質符合客戶要求。這些去瓶頸工作使得磨粉B線達到最大產能。上述完成去瓶頸工程後，半成品產出明顯增加，進而改善後混合工段去瓶頸工作，在全體同仁持續改善下，2005年利用IT技術投料全程錄影、記錄及投料流程修改，效率提升打通了後混合段的工作瓶頸。

2006年為了提升整體生產效能，我們持續推行5S運動，從每一位員工做起，使生產環境整潔、美觀外，儲運空間相對上增加，也減少異物掉入產品的機會。

### 利用IT技術，創新突破

2005年碳粉廠導入ERP系統後，在每班產出皆能即時回報、產出分析表、庫存報表、出貨資料明細表等，以前需要一份報表，可能要半天才能整理出來，現在利用IT技術可即時地調出這些資料，且能夠立即進行分析研判，即時做出正確的決策；管理者在家或海外出差，有網路的地方都可即時掌握產銷狀況！

2006年在生產線既有的MES/HMI系統上，安裝SPC軟體，可即時監控及分析設備運轉狀態及製程能力，邁向生產世界級碳粉品質的目標。這可以看到全體同仁秉持

創新突破的努力成果。

2006年碳粉廠接到國外公司的代工機會，這給生產團隊在生產技術與檢測技術上帶來極大的挑戰，但在大家的努力下皆能達到客戶的要求，2009年再度接到國外公司彩色碳粉代工機會，這表示生產技術已達到世界級品質的水準，同時我們在生產、檢測技術上都有重大突破並縮短製造彩色碳粉學習曲線。2009年全通生產團隊協助建置蘇州永光碳粉廠，以複製在新竹的成功經驗，從規劃設計到量產、品質檢驗，全部以新竹為範本並加入創新元素，使得蘇州永光碳粉廠在試俾後兩個月達到產能滿載，且開始獲利。這當中包括後勤支援全通人員派駐與協助、ERP系統導入、MES/SPC監控及倉儲規劃等等。以小團隊執行大兵團的作戰策略，創造了極佳的執行力，為集團內團隊合作下個美好的註腳，也為碳粉事業擴充版圖，建立成功的故事及典範。

蘇州永光碳粉廠產能達到滿載時，以全年無休的方式進行生產，生產線既緊張又辛苦，對新進人員的教育訓練更是辛苦，派駐蘇州永光的幹部只能以身作則，親自帶領操作示範，培養了可當責的幹部與同仁。

### 願景

公司願景是追求卓越，成為光電列印產業的標竿企業，我們即將邁入萬噸級碳粉廠，產品以達到世界級的品質。 

# 聚星成亮點的 中國碳粉市場



全通科技 郭哲瑜

在競爭激烈與快速成長的中國碳粉市場，除永光團隊多年的進口銷售努力以外，我們現在加入「中國製造」的強烈利基。持續以優質產品強化品牌、深耕通路，TTI碳粉必能在詭譎多變的中國市場更加壯大。

Under competitive and rapid growth in China market, besides the Everlight team's cultivation for so many years, now we implement the "Made In China" as a strong niche. By continuously strengthening the brand name and cultivating distributors, we have faith TTI will continue to grow in China market.

**中**國是全球最大的再生碳粉匣與耗材配件的生產基地，全通與各子公司在此辛苦耕耘多年。從少數幾個小經銷點，到以蘇州廠為主的大中華銷售團隊，我們歷經無數艱難的挑戰與轉型。

早期全通碳粉出口至中國後，由於品質穩定、價位適中，巧妙的避開低價競爭的國產品，並替代部份高價位的日本碳粉，TTI碳粉逐漸成為業界知名的進口品牌。由於中國售後市場零售碳粉的進入門檻不高，加上眾所周知的中國客戶手段靈活，到處尋求最低價產品。雖然全通產品只透過少數中國和香港的通路商，但進入市場後，銷售渠道仍顯得很分散。以致業績成長緩慢，無法有效的掌控市場銷售。

近年來我們強調了一些重點，重燃對市場的銷售活力。調整的過程雖然阻力重重，至今仍是一步步努力中。首先是加強品牌價值的提升，先將全通的優異品質與低價國產碳粉切割，喊出“穩定的質量，熟悉的品牌”，使大陸業界都認識永光集團生產的TTI碳粉。所以去年蘇州廠的最初產品，客戶因相信TTI品牌，無需轉換認證就直接採用。

另一重點就是銷售通路的整合，將直接用戶和大型通路商作為兩大開發主軸。中大型的卡匣廠用戶由我們工廠直接供應，小型零售交由通路商服務。我們期望多開

發一些自用型的客戶直接供應，可提供穩定的銷售量與較高的末端售價；也與大中型通路商合作，來提高整體市佔率，方法是提高零售價以增加利差空間，而非只是以量制價。

新產品的先期導入和技術服務的解決問題，也是銷售成長的重要組成部分，能讓我們涵蓋更多的中國市場。前者是提高單獨客戶的銷售量，並為以後的市場打基礎；後者是抓住客戶提高忠誠度的有效利器。

2008年底的金融海嘯來勢凶險，2009年初中國市場仍按兵未動，但銷售準備從沒停過。終於在2009年的第二季開始急速往上，全通滿載生產供應全球與中國市場，蘇州廠在第三季的加入，更是來得正是時候。除盡力滿足原有客戶需求外，中國也增添不少新客戶。

隨著集團兩岸碳粉產能擴充，蘇州廠在2011年中的產能將達到年產5000噸的新高點，除供應廣大的全球市場外銷以外，更提供我們在中國市場的優勢能量。蘇州廠將是中國區碳粉的生產和物流中心，也要培養碳粉銷售團隊，提供客戶更全面的服務。歷年來中國的耗材展越來越熱門，現在已經成為世界上最大的展覽會。相信散兵游勇的中國客戶終將匯聚成枝繁葉茂的內外銷市場，我們更要持續深耕與優化大中華區的碳粉市場銷售，在快步成長的中國耗材市場中立足並佔一席之地。📍

## 團隊合作、攜手共進

秉持著熱誠與感恩，一同走過那段艱困的日子，感謝榮譽董事長無私的支持與鼓勵，讓我們感受到永光的真與愛，許多同仁就為了這份真理與愛德，不斷地激勵自己，努力地耕耘這塊園地，陽光逐漸照亮全通，也初嘗甜美的果實，展望未來，將同心共進，再接再厲，與蘇州永光一起打拼，讓甜美的果實與更多同仁分享。

With passion and gratitude, together we had gone through the difficulties. Thanks to Honorable Chairman's unselfishly support and encouragement, we feel the true and love from Everlight. Many colleagues keep inspiring ourselves with this true and love spirit and keep cultivating this land. Sunshine starts to shine TTI and we also starts to enjoy the fruitful outcome. In the future, we will work together and cooperate with Everligh SuZhou, sharing the fruitful outcome with more colleagues.



全通科技 朱君正

**過**去十年隨著全球碳粉卡匣再生產業 (Toner Cartridge Remanufacturing Industry) 逐漸由歐美國家轉向中國、墨西哥、南美、東歐和俄羅斯等新興國家移動，歐洲兩大成立30年的獨立碳粉廠Coates和Elfotec也因此在此2008年底結束營業，品牌和設備相繼被轉手或拍賣。日本主要的獨立碳粉廠 (Independent Toner Manufacturers) 也將海外的生產與投資重心拉回到東亞，一方面針對中國市場，增加華語銷售人員，積極佈署銷售管道；另一方面為了降低製造成本，開始尋求周邊國家如台灣、韓國、馬來西亞、印度等碳粉廠代工與合作的機會。

機會是為了準備好的人而存在，全通科技在這波新興國家帶動的產業熱浪中，靠著周達夫總經理的經驗與膽識，並爭取母公司永光集團的支持，不斷地投資產線、擴充產能，讓全通科技得以抓住機會乘風破浪、御風而行。

早期全通營業單位僅有五位業務與行政同仁，主要負責中國、東南亞、南亞與俄羅斯市場，歐美市場則由荷蘭永光與美國永光協助拓展。2006年隨著中國碳粉卡匣再生工廠快速擴張，製造規模一家比一家大，當時營業單位的人力與經驗不足以應對中國客戶的需求，需要一個熟悉中國市場與經營環境的團隊，因此同年成立營業二部，負責整個中國碳粉市場的開發，希望能為全通科技再創佳績。

除了中國以外，這波產業熱浪也同時帶動亞洲新興市場包括越南、馬來西亞、印尼和印度對碳粉的需求。全通在越南和馬來西亞市場的經營超過十年，主要與某代理商合作，從早期的類比式影印機到目前的數位多功能事務機用碳粉，都能及早抓住市場的需求，提供客戶滿意的產品與支援。印尼與印度兩大影印機碳粉市場，因語言、文化、商業習慣和交易模式等問題，直接銷售並不容易，所以採取的策略是與當地的進口商合作，配合其他耗材廠商，逐步擴大市場對TTI TONER的需求。這個策略自2005年延續至今，當地代理商的銷售通路已逐漸穩固，需求不斷地增加，使TTI TONER在印尼與南亞市場的佔有率與銷售量持續成長。

近年來營業一部也嘗試開拓中東與非洲市場，經過多次與當地廠商的訪談，間接瞭解碳粉卡匣再生產業在中東與北非地區尚未成熟，僅有些許個人或家庭工廠存在，當地廠商大都透過貿易商從中國進口成品卡匣和瓶裝碳粉，因此找了優良的卡匣廠商合作，一起開拓伊朗、約旦和土耳其市場，2008年對中東市場的銷售金額已超越馬來西亞最大的碳粉廠。

歐美市場的開拓早在2003年10月永光集團全球業務會議討論「集團的全球佈局」時，經與會主管分組討論後確定，美洲地區由美國永光負責市場的開發與客戶的經



1 周達夫 總經理  
2 黃冬生 副總  
3 營業處 鄧哲瑜 副處長  
4 鄧桂英 副總  
5 財務處 游騰修 副處長  
6 行政處 劉克齊 副處長  
7 研發處 黃建勝 處長  
8 碳粉廠 朱木增 廠長  
9 營業處 朱君正 副處長



營，泛地中海地區則由荷蘭永光負責，當然碳粉事業也不例外地加入整個集團的全球佈局。過去6年來營業單位與海外各子公司的合作相當愉快，魚幫水、水幫魚，銷售業績也逐年以兩位數字成長。

最值得一提的是與美國永光業務Mr. Jaime Jurado的合作，2003年初Jaime帶著巴西與阿根廷的代理商拜訪台北永光與全通科技，當時這兩位朋友完全不瞭解碳粉是甚麼，僅憑他們的熱情與企圖心，以及對永光集團的信任，就決定投入碳粉卡匣再生產業。從無到有，全通負責整合碳粉與相關耗材，包括感光鼓、刮刀、磁棒、卡匣、PCR等，帶領台灣的企業一起到南美打天下。三方合作至今已超過七年，Everlight Toner在南美的銷售也逐年穩定成長。

荷蘭永光則以鴨子划水，默默地耕耘俄羅斯、烏克蘭、義大利以及東歐新興市場，總經理Mr. Bernardo Yang接到任務後，積極地參與碳粉事業在歐洲及俄羅斯市場的拓展，每年皆隨同業務與技服拜訪客戶，瞭解客戶的需求，反應市場的變化，提供最佳的Solution 和TTI TONER給客戶。Bernardo一直以來堅持提供最好的品質與服務，雖然荷蘭永光的業績僅佔總營業額的百分之

五，卻是全通科技獲利最好的合作夥伴之一。

隨著俄羅斯與東歐市場的需求增加，將與荷蘭永光進一步的合作，仿倣南美的作法，全通不僅銷售碳粉給客戶，也將提供相關耗材包括感光鼓、刮刀、磁棒等搭配的建議，以技術行銷創造銷售的價值，提升TTI TONER在市場上競爭力。

營業一部除了與海外各子公司的合作以外，也開始開發與經營全球性的經銷通路，目前這部份皆以專人專案處理，包括產品研發、品質確認、包裝設計、接單出貨都依據客戶的需求建立標準作業程序 (Standard Operation Procedure)，也利用這樣的機會培養全方位的業務人才，為永光集團碳粉事業的全球銷售策略奠定基礎。

經過十年的努力，目前全通總營業額已是當初我進入公司服務的10倍，年底全通將達到6,000噸的產能，明年5月蘇州永光又將增加一條生產線，兩者合併產能將突破1萬噸，儕身全球前三大獨立碳粉廠 (Tomoegawa、Mitsubishi和Everlight/ TTI)。隨著產能快速的擴充，營業部門也需要重新思考組織的規劃、市場的佈局和銷售的策略。期許大家同心協力、攜手共進。🏠



榮董伉儷與得獎人員合影

## 《往高處行》感動瞬間 印記永恆

二廠 陳妮郁

從12期開始，以「從低谷向上 靠主展翅上騰」一文，開始與大家分享《往高處行》中的所有感動，13期則開始進行《往高處行》系列活動報導。然而本14期仍將延續《往高處行》系列活動，正式公佈徵文比賽得獎名單與得獎作品內容；但礙於季刊篇幅所限，實在無法完整刊出所有作品；經季刊編輯團隊熱烈討論，終拍板敲定本期優先發表「特優」作品，在4位作者以著全然不同的角度，品味《往高處行》一書，所帶給他（她）們不同的感動與幸福，字字珠璣、充滿智慧，值得我們用心聆賞喔！

### 徵文比賽

**陳**定川榮譽董事長奮鬥的故事，是世人學習的典範，是一股向上的力量；為鼓勵永光集團全體同仁及受贈書學校師生，特分成A組(永光集團組)、B組(學校教職員組)、C組(學校學生組)等三群組，於4月下旬舉辦《往高處行》徵文比賽。感謝各界與永光集團員工的踴躍投稿，參賽作品達147篇，大多數的文章相當的生動與精采，引發共鳴與省思，其中A組(永光集團員工與眷屬，眷屬含父母親與子女)與C組(學生組，含括國中與國小)，不論其年齡與屬性，差異性頗大，標準之拿捏徒增評分之難度，如何平衡符合各組現況，實讓評審團難

以取捨；最後為免遺珠之憾，經向榮董請示，決定增加得獎名額為各組前20%，方讓評審團鬆了一口氣。

### 結果揭曉

此次共頒發特優4名，優等8名，佳作14名與團體獎1名。全通科技投稿件數相當踴躍，稿件達38篇之多，榮董特增加「團體獎」以茲鼓勵。舉凡投稿未獲獎者，亦可獲贈200元等值紀念品乙份。這些得獎作品將陸續於近幾期季刊中發表，亦會同步上載於「往高處行的人」網站，網址為：<http://yumingseng.blogspot.com/>，將完整呈現徵文比賽系列活動，歡迎上網瀏覽。



### 特優

**A組 & B組獎金新台幣伍仟元整、C組獎金新台幣貳仟元整，獎狀乙幀。**

**A組：**色料營業一處／陳義棠、青島永瑞／王忠昇（眷屬）

**B組：**富林國小／林秀穗（校長）

**C組：**富林國小／廖婕妤（小五生）



### 優等

**A組 & B組獎金新台幣參仟元整、C組獎金新台幣壹仟伍元整，獎狀乙幀。**

**A組：**總經理室／吳添旺、財務處／許麗卿、總經理室／吳佩儒（眷屬）、二廠／黃松武、蘇州永光／刘池

**B組：**樹林國小／房瑞美（校長）

**C組：**大園國中／吳逸軒（國三生）、大園國中／吳孟臻（國二生）



### 佳作

**A組 & B組獎金新台幣壹仟伍元整、C組獎金新台幣壹仟元整，獎狀乙幀。**

**A組：**蘇州永光／智帥鋒、二廠／陳妮郁、總經理室／吳晏銘（眷屬）、蘇州永光／臧廣周、研發中心／周德綱、二廠／劉燕弘、青島永瑞／王華楨、全通科技／蔡憶如、全通科技／陳健誌

**B組：**從缺

**C組：**草漯國小／陳郁玟（小五生）、觀音國小／向敏涵（小六生）、觀音國小／陳巧庭（小三生）、觀音國小／何宜霖（小五生）、大園國中／柯俊祺（國二生）

### 頒獎活動

8月5日上午9:30於永光二廠，人資處邀請A、B、C各組獲獎人親自受獎，能近距離地和親切慈愛的榮董夫婦互動著。因時空等因素，永光集團部份得獎人（全通科技、蘇州永光與青島永瑞），則在各區月會另行頒獎。

感謝三廠杜瑞林副廠長、一廠賴榮宗經理的鼎力協助，得以在短短的幾天內，就成功的邀請到B、C組得獎人前來領獎，為《往高處行》整個徵文活動畫下一個圓滿的句點。👍👍



A組

永光集團組

特優

色料營業一處 陳義棠

## 往上展翅向主行 高低起落輕鬆情 處處危機化轉機 行到水窮又光明

**特**別喜歡王維「終南別業」裡的二句詩「行到水窮處，坐看雲起時」其中「水窮處」指的是什麼？登山時溯流而上，最後溪流不見了，索性坐下來看山巔上雲朵湧起，原來水上了天，變成了雲，雲又可以變成雨，到時山澗又會有水了，何必絕望呢？人生境界也是如此。

在生命過程中，我們勇往直前，有時發現竟沒法走下去了，許多難題接踵而至，此時不妨四處或回頭看看，或許有別的出路可走，即使前方無路可循，何妨席地而坐，仰看白雲出岫在藍天飄浮，寧靜中又蘊含無窮變化及蓬勃的生機，「山窮水盡疑無路，柳暗花明又一村」榮董刻苦奮鬥的故事，從礦工兒子到高科技企業集團董事長，藉由「往高處行」一書，告訴所有年輕人，在任何窮困的環境下都可以憑藉自己的品德和努力，雖然身處絕境中，但是心靈還是可以很自在、愉悅，更可體會寬廣深遠的人生境界，不再局限於眼前的難處，進而突破困境，創造美好的前途。也見證了任何人只要認真努力，奮鬥向上，都必有成。

### 榮董說故事、故事中有我

走進書局，書架上管理層面的書琳瑯滿目，多以企業

經營獲利及提升績效為前題，鮮少以「人」的日常生活、自我省思作為聚集，書中真實而精彩的生活歷練，透過活生生的故事，其中交雜著家庭生活和生意上的遭遇，而非假設性的理論探索，使每一次閱讀都有不同領悟，特別是書中許多的人、事、物，都是我熟悉的場景，甚至許多事件，自己就身在其中，每次讀來，心中總震撼不已，「榮董講故事，故事中有我」年初年終禮拜，上臺領了二十年資深員工獎，休息時間，榮董特別與我們資深員工合影並且給我一個熱情的擁抱，或許榮董不記得，但我永遠記得：這個擁抱，好溫暖、好窩心。

在此，也分享幾個與榮董互動的小故事：

#### (1) 同學不同命

二十年前，從台科大畢業前夕，隻身到大園應徵，榮董親切面試，並詢問我是否有同學願意一起到永光工作？我深深感覺到有一種被重視及尊重的感覺，（就像書中所提「帶人帶心，群策群力」、「人才，是永光化學持續發展的基礎」），回到學校後，描述了榮董的魅力及期望，居然有十位同學跟著我進永光，一屆畢業生同時進同一家公司，我想這個記錄應該不多吧！這也是我初次見識到榮董的魅力。

當然，現場的工作是辛苦的，每個人的遭遇也不盡相同，也或許每人有各自的生涯規劃，這十一個人，陸陸續續離開，各奔前程，目前還剩二位留下來，然而二十



年過去了，當同學再度碰頭，我總是信心滿滿、神采奕奕，大聲的說：「當年我沒有帶錯你們進永光」，據我所知，有的同學離開後，際遇並不順，也有的多年後，想要再回永光。

## (2) 業務與中醫的道理

在工廠待了幾年後，我轉調公司業務工作，負責皮革染料的銷售，還記得到公司報到的第一天，當時總經理陳定吉先生特別來到我的座位為我打氣。過沒多久，榮董也來到我的座位旁，他坐下來，我真的受寵若驚，榮董親切的與我聊天，我擔心做業務難免要喝酒應酬，而我又完全沒有酒量，榮董笑著說：「做業務不一定要喝酒啊！」，「誠懇的態度及勤跑客戶」就是最佳利器；爾後，榮董又跟我講述「業務與中醫的道理」，他說：中藥材如果分開來賣，價值有限，但如果能組合成治病的藥方，就能創造更高附加價值。此點讓我受益良多，解決客戶問題，提高產品價值，共創雙贏。

永光的「正派經營」在一般的商場上幾乎被視為「異類」及不可能，書中最令人印象深刻的，應該是榮董因為正派經營，不招待日本客戶上酒家，雖失去了客戶，但他正直的名聲卻贏得了若松正社長的友誼及協助，奠定了永光早期發展的基礎。我也特別喜歡向客戶講述這一段故事，年初，福建皮革客戶來台參訪，對於永光的企業文化及品格教育，留下深刻的印象，其中更有一家客戶，特別要求他準備接班的兒子到永光來實習。

## 結語

記得國中時，一位老師講過一段話：「一個人一生所追求的不外乎向上、向善」，榮董擔心自己因為財富增加而驕傲，更怕就這樣離開了神，他的心不斷吶喊：「我不要離開神」，讓我深受感動。金錢不是定義成功的唯一標準，但現今大環境的主流價值，仍舊表現的好像它是唯一的標準，「名嘴天天吵、名牌滿街跑、豪門爭上報、豪宅日日飆」盲目地追求物慾或累積財富，就如同將金錢不斷的投入無底的大袋子一般，永遠無法填滿。

人生只有一次，所以我們應該以更積極的心態確定目標，按照自己設定的目標，充實的學習、工作和生活，沿著自己選擇的道路，做一個快樂、追尋自己興趣、活出自己生命意義的人。如同書中「成長的祝福」提到：我們所做的每一件事，動機都是想要對國家社會有所貢獻，能增進人類的福祉，我們內心發出一股堅強的勇氣，每天以堅定的步伐，承擔責任，完成任務。🙏🙏



A組

永光集團組

特優

青島永瑞  
員工眷屬 王忠昇

員工家長寄語：

只有人的品格、精神境界往高處行，才会有事業上的往高處行。祝願永光永往高處行，科學技術永往高處行，中華民族永往高處行，人類永往高處行。

### 商界楷模 仁者風範

稚提倍嘗世事艱，品格教育力無邊。

正直誠信眾人讚，永仰榮光科技苑。

**女**兒於2004年畢業，作為父親的我希望她回家找份安穩的工作。家裏縣市每年都會有公務員或事業單位招考，她哥哥也順利的考上了公務員。語文功底還不錯的她，我認為沒什麼大問題，可她卻一直堅持要待在青島。為此，她母親經常在電話裏說：「我就你一個女兒，你在那麼遠的地方，我怎能放心呀……」可她始終都告訴我們她在那很好，沒有一絲要回來的意思。她告訴我們她在臺灣永光下屬子公司青島永瑞，公司「正派經營、愛心管理」，在臺灣是上市公司，管理很正規，領導很和藹，她在那裏工作很輕鬆，心情很愉悅。每次她打電話都是很歡快的語調，也不知道她到底在外邊有沒有什麼委屈。女兒從小到大，就一直很瘦，她母親老是擔心她自己在外無依無靠，就是生病了也沒個人照顧。我勸她母親，讓她在外邊吧，等她碰了壁，受委屈

的時候她就會回來的。可這麼多年，女兒始終是那歡快的語調。當然她原本就是個獨立開朗的人。慢慢的知道一些她在永瑞公司的待遇，知道一些永光企業的文化理念。她曾經過年回家時說過，公司有品格教育培訓，每位永光的員工每期都人手一份品格教育專刊，並且是正版的、臺灣版的。單單從這點，我就感覺這是一個很正派的企業，是個尊重人的企業。

4月份的時候，和女兒打電話，聽她說總公司給他們寄來了本對陳定川榮董的採訪錄《往高處行》，她說榮董曾經是一位礦工的兒子，是高尚的品格，讓他一步步成為高科技跨國企業集團董事長。女兒的言語無不流露出崇敬之意，我不由的提議，能不能把書寄給我，我也領略了榮董的風采。女兒很愉快的答應了。幾天來，我細讀了《往高處行》，才真正知道女兒的確沒受什麼委屈，才知道她說她每天都很愉快是真的，才知道她樂此不疲的奧秘。該書記錄了榮董陳定川先生成長與品格形成的心路歷程，受世人尊崇的真諦，能夠讓永光成為國際化學旗艦的秘訣。永光的發展壯大，榮董與同業肝膽相照的人格魅力，他是成功的企業家，他所身體力行的「誠信、守法、公正，不給回扣，不做兩套帳……」的誠信原則是對「正派經營」的企業文化最好詮釋，成為





「企業倫理」的宣導人；「……能夠多付員工薪水是一件光榮的事……」以及「看到員工身體健康，價值觀正確，就很喜悅」，他是中華美德的實踐者，也是耶穌基督的忠誠守護者。「成為永光人，就是永光珍視的人」和「你們認真做，經歷是你們的，對你們的成長會有很大幫助」等帶人帶心、尊重員工、鼓勵溝通、關懷幫助，又孕育「愛心管理」的核心企業文化，使他更像師長，「……有怎樣的品格，就會有怎樣的成就」與「好的品格，就是最好的競爭力」使他又是一位睿智的哲人。這就是榮董陳定川先生，一位正直、明智、關愛、慈祥的儒商。

做為員工的家長，我希望女兒在永光品格的薰染下，在充滿關愛的環境中學習成長，提升人生的價值。我願與女兒一起分享永光品格之樹根深、枝壯、葉繁、果碩的喜悅。草填一闕《如夢令》做為對永光的祝福。🍀

### 如夢令

進取正直寬厚，挑戰科技之路。  
試看傳承人，業績躍升己丑。  
依舊，依舊，同為業界領袖。



B組  
學校教職員組  
特優

富林國小校長 林秀德

### 從身邊的小故事看永光

**2001**年我初來到陌生的觀音鄉擔任教導主任，每次學校要辦活動時要寄發邀請卡，名單上總出現台灣永光化學工業股份有限公司；圖書館的藏書中，翻開書扉，有許多是蓋著「永光化學捐贈」的藍色圖章。在我心中，就有著一個印象—這個公司對學校真有愛心啊！但也僅止於此。剛好學校中有個同事的另一半是永光人，他常提到要去參加永光的親子活動，我心想這個公司很重視員工，但也僅止於此。

直到2002年，傳出疑似污染的事件，這個同事在辦公室中很有信心的說：「這一定不是永光做的事，一定是誤會。」我頓時一愣，是什麼原因讓他對永光這麼信任、這麼有信心呢？這是個化學公司耶！但隨著新聞事件的沉澱、時間的流轉，讓我並沒有機會去了解原因，直到前些日子看了《往高處行》，我才了解，因為「永光不會做這種事」，而這樣的信念早在永光人的心中紮根。

2007年我回到了觀音鄉擔任富林國小的校長，開學第一天，可愛的一年級新生來入學，辦理新生家長說明會時，有個家長站起來發言，她說：「我先聲明我不是

替永光公司打廣告，我也不是在永光任職，我只是要誠心推薦他們推展的品格教育。我認為小學階段的孩子，品格最重要，但是現在學校的課程中，怎麼都沒有這個部分了？永光公司很多年來都一直推行品格教育，建議校長妳可以和他們接觸，在我們學校也推展品格教育，我想那比什麼都好。」黃媽媽的這席話，讓我很訝異，「化學公司與品格教育」這是多麼連結不在一起的名詞啊！

但隨著和杜廠長、杜副廠長、吳經理的接觸後，我深深體會到良善的好品格就在永光人的身上，而在閱讀《往高處行》後，我更能體會陳榮譽董事長推行品格教育的用心，因為他是如此的重視人「每一個人都是神所創造、所珍惜，讓每一個進到永光的人，生命都有所提昇，就是我經營事業的核心。（引自頁248）」，也因此他堅信：「好的品格，就是最好的競爭力。（引自頁258）」。而在這樣的接觸後，「化學公司與品格教育」在我心中再也不是連結不在一起的名詞，而是「永光=好品格」。

在這還衍伸了另一個小故事，因為老師們和黃媽媽的



建議，2008年我們學校申請了桃園縣「品格100實踐學校」的計畫，因此認識了陳寶國博士，他協助我們學校的老師了解「品格第一！®」的課程與教材，當時我們心裡就想著，怎麼有這麼棒的培基文教基金會，願意在這樣混亂的社會中推展品格教育，在政府都還不重視的時候就投入這麼多的心力，在看過《往高處行》後，我才知道原來幕後的推手就是陳榮譽董事長，「我們所做的每一件事，動機都是想要對國家社會有所貢獻，能增進人類的福祉。（引自頁294）」陳榮譽董事長不僅是在永光推展好品格，更是在各處「撒下品格的種子」。

2008年的冬天，有天吳經理打電話說想要來學校拜訪，我並沒有多想，認為可能是剛好經過，就熱誠的邀約他來喝杯咖啡，但吳經理不是剛好經過，他特地和大觀新生命福音中心賴明芳宣教士一起來，主要是邀約我們師生能參與聖誕節活動。我心想觀音鄉是以道教為主要信仰，應該會去參加的人不多吧，沒想到當天卻是全場爆滿。但讓我震撼和感動的並不是爆滿的人數，而是感受到永光人的用心，永光人把藝術、把音樂、把福音带到了觀音。雖是寒冷的冬夜，卻感受到無比的溫馨。

是怎樣的企業願意去做這樣的事？僅僅只是因為堅定的信仰嗎？在《往高處行》書中，我找到了解答，因為陳榮譽董事長相信：「人人都需要愛，若以從神來的愛來愛全體員工，凝聚員工的共識，成為一種力量，公司一定能成長茁壯。（引自238頁）」陳榮譽董事長不僅是將愛散播在永光，更推及他所在之處，就如本書作者曾玉明所言「有他的地方就有祝福」、「因為有愛，他以信心克服一切困難，成就一個跨國的高科技企業集團；因為有愛，他願將自己一路走來的豐盛恩典，分享你我。（引自303頁）」。

看過《往高處行》內心是滿滿的感動，陳榮譽董事長不僅是奮鬥歷程發人深省，在企業領導上更是卓越有成，但更令人感動的是陳榮譽董事長光明良善的人格，他就如孫震教授所言「正直、寬厚、好學、進取、盡責」，且有「堅定的信仰」，這不僅是成就他自己「恩典滿盈」的人生，更帶給周遭的人信心、愛與希望。而這也是身為教育工作者的我，需要更加去學習與努力之處，為孩子建立一個充滿愛的環境，協助我們的孩子，讓他們滿懷信心與希望，迎向無限美好的未來！❤️

C組  
國中國小學生組  
特優

富林國小學生 廖婕妤

### 故事主人翁令人印象深刻

**他**是土城礦工家庭出來的孩子，以小學畢業的學歷，從一家化工廠工友開始，一路上學習、成長，開疆闢土，終於在化學工業領域中建立自己的企業王國。

### 陳先生最讓人敬佩最值得學習的幾個事例

#### (1) 盡責：

陳定川先生很小就表現了凡事盡心負責的態度，他初次就業在麵攤做幫工，一次推麵攤車回家，為了下坡路攤車下滑，不惜用自己的腳阻擋，以致負傷回家。後來他在中華化工當工友，從掃地、倒茶、整理環境到搬東西，跑腿、招呼客人，一切打雜的工作，都盡心負責、沒有半句怨言，贏得工廠上下讚賞。古人說自助助人，我們可從陳先生身上得到證明。

#### (2) 好學：

陳定川先生少年時期，儘管工作忙碌，仍然用晚上的時間讀夜校，在老松初商和台北高商先後完成初商和高商的學業。他在中華化工的職務，也從工友、總務，到總公司會計，然後負責業務。服役時期，繼續利用晚上時間，到台大夜間部讀學分，進修國際貿易和成本會計，考取淡江大學夜間部，到東海大學讀行銷，到柏克萊加州大學研習管理。不斷管理，不斷進步，才能有知識、有眼光，帶領團隊「往高處行」。

#### (3) 正直：

陳定川先生因為正派經營，不招待日本來的客戶上酒家，雖然失去了客戶，但他正直的名聲卻流傳到日本，贏得中外化成若松正社長的友誼，長期派遣專家來台灣，協助永光化學提升技術水準，奠定了永光早期發展的基礎。

#### (4) 寬厚：

陳定川先生做員工的時候，聽到老闆們聚在一起，以能用最低工資僱到工人為事，心想將來自己當老闆，當以多付工資為光榮。正直與寬厚也表現於永光「正派經營、愛心管理」的企業文化之中。

#### (5) 謙卑：

他以謙卑的心不斷學習，追求不斷的進步。財富不是他努力想達到的目的，而是努力本身的結果。





### 陳先生成功之後，仍然善盡社會責任，將企業獲利回饋社會，做了許多善事

- (1) 幫助小學改善設備：孩子就讀板橋埔墘國小時，陳定川就熱心校務，擔任家長委員，盡力支持校長的辦學熱忱。
- (2) 期勉同學發揮榮譽感：陳定川的長子，現任董事長陳建信就讀建國中學時，學校為培養同學參與競選的文化，家長會委員都是透過同學主動提名、拉票競選產生。被推選為家長會會長。陳定川先生對著七千五百多位同學分享他參觀美國西點軍校的心得，他期勉同學們保持優良校風，發揮榮譽感。
- (3) 對本校的幫助令我們感恩：永光化學在大園、觀音設廠，陳定川先生也想為當地中小學教育貢獻一份心力。為能帶動廠區附近讀書風氣，他邀請張榮健先生開辦讀書會，每週選一本好書，邀請當地鄉親一起閱讀及討論交流，同心協心種下文化幼苗，默默耕耘不求回報。
- (4) 推己及人，照顧家庭：陳定川先生感於父親當礦工，無力負擔子女教育經費，必須輟學出外謀生。為此，他希望員工的子女都能受高等教育，生活也得到好的照顧，特別提供員工子女教育補助及撫恤的福利。
- (5) 環境保護，響應綠色環保：永光化學是國內第一家

接受工業局輔導，建立污染防治設備系統的染料廠商。也是第一家獲得ISO14000環保認證的公司。永光化學是「二〇〇七年天下企業公民獎」得獎的十六家公司中，唯一的化工公司。「珍惜地球資源，遵守環保規定」，是永光化學從董事長到最基層員工，向人類的一種承諾，願意重視環保，願意持續改善，願意善盡世界公民的責任，響應綠色運動。

### 這本書的特點與對社會的良好影響

這是一本勵志的書。陳定川先生刻苦奮鬥的故事，告訴所有年輕人，在任何窮困的環境下，都可以憑藉自己的品德和努力，突破困境，創造美好的前途。

### 這本書的價值

《往高處行》這本書不是說教，也不是講大道理，而是陳定川先生一路走來所經歷的活生生故事，其中交雜著他的家庭生活和生意上的遭遇，當他每次在極度困難和徬徨時，他的宗教信仰給他力量，支撐他歷經艱難而始終如一。閱讀本書的另一收穫，就是喚起對於早期台灣社會的回憶，在那些普遍貧困和艱難的日子中，許多人在陳定川董事長遭遇危難時施予援手，到處有溫馨，這也是本書十分感人的部分，值得珍惜與重視。❤️

Spin  
Speed  
Control

旋轉的奧秘

# 永光桌球社 熱情招募!!

- 活動時間：每週一~四
- 活動地點：二、三廠桌球室
- 報名方式：taming@ecic.com.tw  
(基礎桌球教學時間於每週一)





# 管理與教育

Management & Education

透過製程減廢管理，落實企業環保責任；  
運用6 $\sigma$ 統計工具，深植員工品質教育。

## ▶ 製程減廢及環境管理心得

### Experience Sharing of Waste Reduction and Environmental Protection

永光二廠持續推動製程減廢環境管理措施，藉由生產源頭進行製程改善、廢水減量/回收、廢氣污染預防、廢棄物減量/回收等各項節能減碳措施，讓同仁環保減廢觀念更提升，永光產品更具競爭力。

Everlight plant II continuously promotes waste reduction practices, including process improvement, waste reduction / recycling, air pollution prevention, waste reduction / recycling and other measures. Collectively, we have successfully enhanced our production eco-efficiency and cost competitiveness.



二廠 楊呈康

#### 環境政策「珍惜地球資源」

廠製程廢水大致來自壓濾、濃縮、清洗等作業需求，基於每日產線眾多，相對廢水中污染負荷存在很大變異。

雖然管末處理單位均能依法規要求，處理到符合納管限值後排放，對企業持續發展而言，是很重的負擔，二廠近些年來，貫徹公司環境政策「珍惜地球資源」，在源頭減廢上不斷努力，終究獲得良好成效，奠定良好根基，即使在景氣瞬間恢復及產能躍升下，依然達成公司交付之產能目標。

#### 二廠歷年推行之管理措施

對二廠生產同仁及各級幹部而言，節能減廢是大家共同關注的議題，歷年來推行之管理措施有：

#### 1、成立製程改善小組從事製程改善

- 計畫挑選預改善產品時，以2008年全年二廠所有一般染料產率統計為基礎，排序篩選出年產率排名最差的產品及製程共通性多的產品為主要改善目標，希望改善後能提昇反應達成率，同時降低製程廢水COD(化學需氧量)；2009年產率改善後大於3%之產品共計10支以上，總產率效益達1240萬元，總產品量增加58.76噸。
- 合理化調整製程用料、莫耳比，降低原料殘存，有效降低COD。
- 開發儀器分析技術，依反應達成率，作為原料添加或反應終止依據。
- 部分產品製程條件改善到以濃縮噴乾取代鹽析取出乾燥。

- 利用夾套反應釜從事升降溫作業，提高收率。

## 2、生產流程簡化

- 廢除中間產物取出階段，直接合成不取出。
- 廢除濾台濾餅取出階段，降低用水。

## 3、用水/廢水統計、減量、回收

- 製程用水裝水錶，廢水裝流量計，進行用水量/廢水量記錄與異常管制。
- 排定生產計劃前，確認產品顏色及特性，減少換色清洗頻率。
- 先釐清需求，規劃清洗流程，由上到下，一次完成生產設備清洗。
- 噴乾機換色洗車，收集第1次清洗水，作打漿分散母液，或噴成原末並貯存到下批生產時添加。
- 開發廢污水回收技術，提高水資源效益，於今年度將會加緊評估與設置。

## 4、廢棄物減量、回收、檢測

- 製程過濾助劑減量使用；2009年減廢專案，針對製程廢棄物進行統計、篩選、分析及改善，單位產品產出廢棄物量較2008年降低10%以上。
- 資源廢棄物，例如廢紙、廢鐵、廢塑膠、廢編織袋、廢潤滑油、廚餘、廢照明光源、廢活性碳、廢木材等，實施分類與回收。
- 原料逐步採用可重複使用(太空包)或資源回收材質(紙桶、鐵桶、塑膠桶)包裝。
- 副產品稀硫酸加工製成硫酸亞鐵，並登記產品。
- 添購ICP儀器，自主檢測廢水與污泥重金屬濃度。

## 5、廢氣污染預防

- 反應桶攪拌器軸承增加水封，減少製程廢氣逸散量。
- 加裝監視器監視廢氣排放管道出口。
- 氯磺酸製程廢氣加裝第三套水洗塔處理。
- 槽車灌裝作業時，儲槽排氣接到槽車，形成內循環，避免廢氣逸散。
- 高揮發性原料製程，加裝高效率洗滌器，增加洗滌吸收效率，減少排放濃度。

- 特定原料或製程配置獨立水洗塔，降低氣體混合風險。
- 製程安排管制，針對特定物質下料時間進行管制。
- 各單位排定專人對空氣污染防治設施、監測設施、採樣設施進行作業檢點。
- 水洗塔定期換水、填充層拉西環定期清洗與補充、整體結構定期檢查。

## 6、推行各項節能減碳措施

- 噴乾機廢熱回收預熱，降低天然氣耗用。
- 控管中央空調溫度界於26~28°C。
- 安裝節能省電燈具及節水龍頭。
- 定期分析鍋爐燃燒效率，提升重油效益。

## 結語

在廠內推動之製程減廢及管理措施，讓我深深體會到公司針對環保議題之重視及持續改善之重要；另藉由生產源頭進行製程減廢，讓同仁環保減廢觀念更提升，永光產品更具競爭力，也為我們的環境多盡一分力量。🌱





# ▶ 把統計 變簡單 -Part 2-



三廠 吳明俊

## 6 $\sigma$ 檢定考，有更好的工具可用

**小**王和小張，正在熱烈討論報考6 $\sigma$  檢定考的相關事宜。

小王：「小張，你知不知道6 $\sigma$  技能檢定可隨時上網報考？你考過了嗎？我們之前都是用JMP考，聽說今年可以用我們永光同仁自己開發的「統計E點通」軟體應考耶！但，不知道要選用哪種工具應考會比較容易啊？」

小張：「當然是『統計E點通』啦！『統計E點通』是全中文界面的統計軟體，而且操作邏輯完全是與我們六標準差的教材相結合。我們有上過六標準差教育訓練的人，很容易就能適應『統計E點通』的操作邏輯，實在是很方便、太好用了！」

小王：「是啊，每次準備檢定考都要花很多時間強記操作指令，實在是很花時間。有了『統計E點通』，我就可以把JMP的繁瑣指令通通丟掉。真好！」

「統計E點通」除了上述的好處外，還有一些貼心的設計，例如：量測能力分析及管制圖等，都會用紅色的字體顯示正確的答案！而且，自行開發軟體的最大優點，就是沒有版權的制約，想安裝幾套就

安裝幾套、愛怎麼用就怎麼用，可完全免除同仁因工具限制而導致的挫折感。

## 統計E點通是好用的幫手

「統計E點通」的功能大致可分成兩部份：基礎統計分析(述統計及統計圖表繪製)及進階統計分析(假設檢定、量測能力分析、變異數分析、迴歸分析及實驗設計)。

在工作上，大家較常使用的是基礎統計分析。基礎統計分析的使用時機/目的及相對應功能選項，如下表所示：

使用時機 / 目的	功能選項
計算平均值、標準差、製程能力分析	敘述統計
想知道1群資料之分佈情形	直方圖
想知道2群資料之相關性	散佈圖
想知道資料隨著時間變化之情形	推移圖
想知道製程是否產生偏移或異常	管制圖
想找出資料中影響程度較大之項目	柏拉圖
想知道資料的項目與比例	圓餅圖
想知道多筆資料分配之情形	盒形圖

要繪製出上述這些圖表時，只需輸入/匯入數據資料，再加上簡單的點選，即可快速的產出統計圖表，既輕鬆、又簡單。

進階統計分析，常用於開發新產品、驗證產品的效能、團結圈改善活動及製程改善等。進階統計分析的使用時機/目的及相對應的功能選項，如下表所示：

使用時機 / 目的	功能選項
計算平均值、標準差、製程能力分析	假設檢定
想知道1群資料之分佈情形	變異數分析
想知道2群資料之相關性	變異數分析 迴歸分析
想知道資料隨著時間變化之情形	迴歸分析
想知道製程是否產生偏移或異常	量測能力分析
想找出資料中影響程度較大之項目	實驗設計

### 安裝、操作沒煩惱

有人問：這麼方便好用的「統計E點通」軟體要去哪裡取得呢？永光同仁可由內部網路「\\10.3.46.6\分

享區\統計E點通v1.5\」取得「統計E點通v1.5.0.3安裝檔.exe」及「統計E點通使用說明(v1.5)」。「統計E點通使用說明(v1.5)」中，有詳細的安裝、啟動、卸載及操作說明；大家可依「統計E點通使用說明(v1.5)」的步驟進行操作。在使用的過程中，若遇到無法解決的問題時，可隨時電洽六標準差組尋求協助。

至目前為止，各廠區均已舉辦過「統計E點通」軟體操作教育訓練；因故錯過本項教育訓練機會的同仁，可再向人事單位提出課程需求，六標準差組將會再找適當的時間，加開此軟體的訓練課程。

### 精益求精 盡善盡美

「統計E點通」是永光2009年底剛推出的軟體，程式中仍存在著某些小錯誤或仍須改善的地方。感謝曾經對本軟體提出建議或發現錯誤的同仁們，因為您的參與、提供使用上的寶貴意見、持續修正，讓「統計E點通」變得更加完美。

期望「統計E點通」能真正成為大家在日常工作及改善作業的好幫手。🔧🔗

#### 安裝注意事項

1. 安裝前，請先進入「工具→巨集→安全性」，將安全性層級設定為「中」、受信任的發行者中的選項全部勾選。不同的OFFICE版本，在安全性設定的內容會有些許的差異，但設定的方式是相同的。
2. 安裝後，請進入「工具 增益集」，勾選統計E點通，即可使用本程式。



#### 簡單操作3步驟

- 第1步 建立分析資料表。建立專屬統計E點通使用的資料表。
- 第2步 輸入資料。輸入的規則，第一列(底色為綠色)為變數類型，由程式自動判斷為連續型或離散型，亦可手動調整。第二列(底色為黃色)為變數名稱。第三列之後(底色為白色)為輸入資料的位置。
- 第3步 點選適當的分析選項，即可得到分析的結果。



## ▶ 永光集團 品格第一！® 推動實務



(左為作者)

人力資源處 廖明智

**台**灣永光化學集團在集團創辦人陳定川榮譽董事長帶領下，建立起集團核心價值觀「正派經營、愛心管理」，在集團內部推動多年，已將此核心價值觀深植全體員工心中。

1997年底美國品格第一!®學院擬首次在台舉辦品格第一!®企管講座，當時陳定川董事長了解後，認為此課程對永光落實核心價值及企業精神「追求進步創新、發揚人性光輝、增進人類福祉」一定有相輔相成的效果，因此表示此講座永光公司可以指派120位主管參加，極力支持及促成在台首辦的品格第一!®企管講座。經過協商最後永光派出60位主管參加，並將其他名額禮讓給其他企業機構。

三天的品格第一!®企管講座結束後，的確讓參與的主管們眼睛為之一亮，陳定川董事長當下即指示人力資源處服務的我全力推動永光品格第一!®活動。

為了讓品格第一!®在台灣生根，有更多的企業、學校或政府部門受惠，1998年底陳定川董事長決定在台成立培基文教基金會，聘請自美返台的陳寶國博

士擔任基金會執行長，自此，我與陳博士結下不解之緣，每月碰面幾次，向陳博士請教，也向培基要求很多的資源。

推動之初，由培基按月將英文品格教材翻譯成中文教材，便於永光同仁閱讀與討論。原則上按每月學習一項品格的進度進行。

永光也制定一份「落實品格第一!®實施辦法」，作為內部推動的依據。內容包括：

### 1. 品格表揚

(1) 月會表揚。(2) 壽星表揚。(3) 及時表揚。

### 2. 訓練交流

(1) 公開訓練：透過月會分享、季刊報導，使員工體認「讚揚品格而非成就」之涵義。(2) 月刊贈閱：贈閱員工品格月刊每人一份，可於工作中、家庭中彼此分享。(3) 月刊研讀：各單位每月自行安排月刊研讀時間30分鐘以上，透過交流分享使員工更易培養與應用品格。(4) 教育傳承：各級主管應熟知各品格特質內涵，並提醒自身時時惕勵，對所屬同仁進行品格身教及傳承。

### 3. 書面宣導

(1) 季刊：於季刊報導表揚資訊、品格教育資訊、心得分享等，提供員工整合性資訊。(2) 品格卡：購贈口袋型品格卡，人手一卡，方便查閱，使員工隨時方便學習品格。(3) 品格海報：每月品格主題海報，張貼於公告欄，提醒員工當月品格學習主題。(4) 網站專輯：每月將受表揚人員簡介及品格事蹟，公告於人力資源網站「品格芬芳錄」專輯網頁，供員工隨時查閱、觀摩。

### 4. 品格與管理

(1) 品格考核項目（佔20%）列入員工晉升與績效考核辦法。(2) 新進人員應徵要填寫品格特質問卷。持續推動品格第一!®活動，十三年來已從專案推動模式淺移默化轉變為日常管理模式，在不著痕跡下品格第一!®已成為永光員工的共同習慣與語言，推動期間我們也將品格第一!®與日常管理活動結合，例如：新進員工試用期滿心得報告要有品格學習的相關心得內容，員工犯錯時主管要依據品格來糾正，使員工真心悔改請求饒恕。主管及員工也隨時不吝嗇地用來讚美部屬或同事的好品格。新進人員應徵時，我們會要求他們表達品格第一!®對職場文化及個人成長的影響性。我們也曾對工廠附近的小學辦過二屆的暑期兒童品格營，永光有許多員工包括總經理都志願投入擔任義工，每次參與人數都非常踴躍，也有許多員工子女參與其中，對下一代提早培養好品格有深遠的影響，也引起學生家長們的廣大迴響與好評！公司在週年慶活動中也將品格第一!®以遊戲的方式設置攤位讓員工及眷屬來闖關拿獎品，寓教於樂達到很好的品格教育效果。公司也針對每個月各廠區、事業處所精心製作的品格主題宣導案例每季做一評比（約有20個案例），評選出特優、優等及佳作各一名，酌發獎金以茲鼓勵，透過宣導案例的製作激發了全體員工無限的

創意品格，這是我們始料未及的，此一活動也成為員工品格創意與交流的最佳平台。這些年間本人也對外諸如大學、企業、公務部門…。做了不計其數的品格應用演講分享，例如：品格決定你的競爭力、培養品格追求均衡人生、培養品格紓解壓力、培養品格做好心靈管理、培養品格與顧客共創價值、培養品格促進協同合作、永光價值觀——品格第一!®、主管如何帶領品格、品格第一!®推動實務、企業品德管理、公務倫理、品格真諦應用實務、工作團隊的品格文化、品格第一!®品牌行銷、培養品格活出尊嚴……等。

自2009年起永光員工對品格教材的研讀已進入第四輪，我們將活動主軸定位為「如何將品格應用於工作與生活中」，又再度激發員工的創意，例如：有些單位實施品格信箱，單位內同仁隨時觀察到有好品格的事蹟都可具體寫下來投入品格信箱內，每個月利用品格研讀時間打開信箱，彼此分享單位內的好品格事蹟，這樣對員工培養品格有很大的幫助。有些單位將每月研讀的品格主題，經同仁討論列出應用重點作成小卡片，每位同仁掛於胸前彼此提醒學習，也發揮了很好的學習效果！人資處也要求各單位每月品格案例宣導，內容要以工作或生活實例為主，讓同仁更容易將品格與工作或生活連結在一起，達到培養品格與實務應用的雙重效果！

截至目前永光集團推動品格第一!®活動已進入第十三年，累計有超過200人次參加過品格第一!®企管講座，1800人次被公開表揚品格事蹟並頒贈品格證書，超過700個品格案例宣導累計12年員工品格芬芳錄登載於人力資源網站之品格第一!®專屬網站，供同仁查閱分享。永光集團的品格之路是不會停歇的，公司已將品格第一!®活動建構為員工終身學習的平台，幫助集團全體員工及眷屬提升生命的價值及人性的尊嚴！

新鮮人

## 以愛為核心的企業文化



全通營業處 劉彥麟

學歷：淡江大學 歐洲研究所經  
貿組

專長：西班牙文、歐盟市場研究  
興趣：閱讀、運動、旅行

**初**到永光集團全通科技股份有限公司就任業務專員(負責拉丁美洲地區)一職起，首先映入眼簾、深植腦海不啻是「正派經營、愛心管理。」永光化學「白皮書」十二項經營原則中的第一項即揭示企業形象之宗旨：「本公司以誠信、守法經營企業，建立正派經營的企業形象。我們以誠實反應事實，恪守合約與承諾，並遵守國內外政府規定與世界性企業倫理規範。」誠如其言，唯有正派才能使企業的經營更長遠，更長久。民國文學家陶覺說過一番巔撲不破之語：「待人之道，總以誠字為主。」洵然，待人處世就是要以誠信為優先，才能獲得別人的認同及信任，而在一個以誠信建立正派經營的企業中任職，讓我更能以身為永光集團全通科技人為榮。

在「愛心管理」的永光集團全通科技中，員工備受尊重，從被受尊重中感受到被愛、體驗到被關懷的溫暖，令我感受到在這樣溫暖的環境下所能帶來的喜悅、歡樂。此外，下班後我等與同事經常相約至球場運動一較高下、宣洩壓力，在雙方你來我往的一番廝殺、矢石如雨之後，全身的疲倦也隨著汗水一同排出體外，無論是我方所向披靡或是節節敗退最終皆能透過比賽的競技與同事有良好的互動，讓我更加能融入到這個大家庭之中。緣此，我不僅不再對工作環境感到陌生，也很慶幸自己能於2010年1月4日開啟人生職業生涯的另一頁。👍👍

新鮮人

## 快樂工作 展現自我



研發中心 李福壽

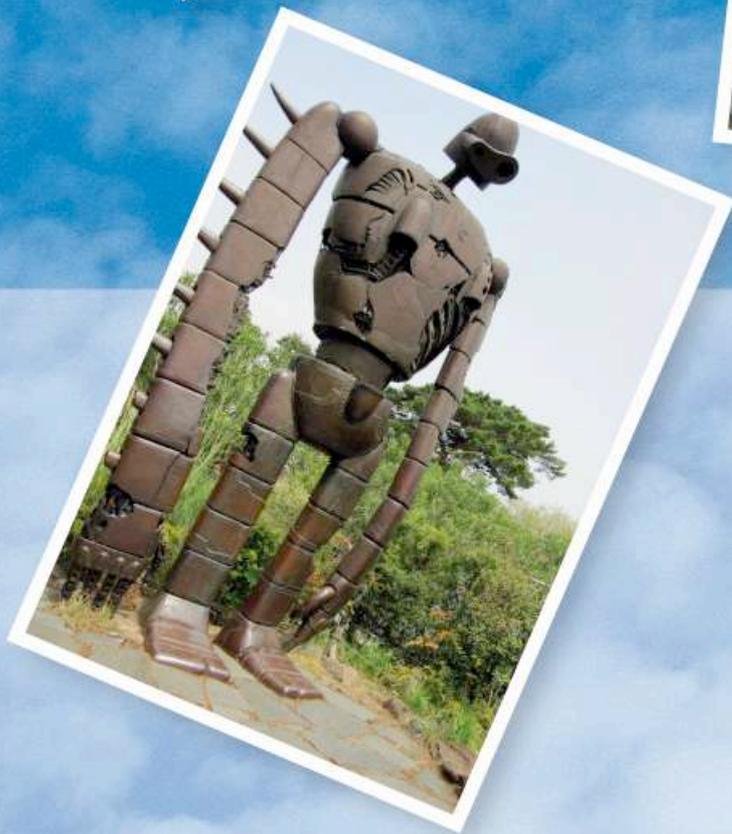
學歷：國立中央大學化學所  
專長：有機合成  
興趣：球類運動、動漫

**這**是我第一份工作，對於第一份工作總有些自我的期許以及對工作的期待，很幸運也很高興能加入研發中心，就一個新人而言，在這個大家庭中，可以深刻感受到每一個部門的招呼微笑，以及熱心幫助，大家用微笑打開了彼此間的陌生，讓我更容易融入永光的生活作息。

在短短的時間裡，參與了永光的許多活動，首先是消防演習，為了讓大家更熟悉消防栓的使用，舉辦了射水槍的活動，讓大家再短時間內可以拉出一條水線，在自己的工作崗位上更能得到一層的保護；另外參加了年終晚會的表演，在私底下也盡力的練習，為了能在台上有精采的演出；還有特別地是參加了羽球社，在忙碌的工作中，也要不斷的運動，才會有一個健康的身體。

在永光每個月都有個特別的品格教育，是一門在人生中已漸漸淡忘的學問，為了重新學習這門學問，我們都不斷在思考自己所擁有的獨特品格，並且思索著如何拓展於自己、家人、朋友及工作中，還要在別人身上找尋與自己不同的品格，不只要用心觀察，還要從別人身上學習著不同的品格，不斷的在這門學問裡向上學習，精益求精。

快樂工作才能不斷的持續這份熱情，熱情不減才能創造出新穎的產品，快樂與產品似乎有著密不可分的關係。在未來的日子裡希望能夠一直保有熱情，不斷著研發新產品，並且快樂分享擁有這份工作。👍👍



# 鮮活什錦

## Life & Others

以980日幣購買的兩日乘車券，  
搭Tokyo Metro地鐵遊東京，  
皇居、秋葉原、阿美橫町、淺草觀音寺，  
都可讓您輕鬆走透透。



東京淺草觀音寺



主播體驗



配音體驗



作者

# 搭 Tokyo Metro 玩東京



二廠 鍾佩珊

Tokyo Metro  
二日乘車券

## 「超省」推薦 — 東京Metro二日乘車券

**短**短五天行程，主要交通工具除了來回機場的「京成本線」外，幾乎全由「東京Metro」包辦了，由於規畫的行程幾乎都能到達，再加上只要購買「成田機場」限定販售的「東京Metro二日乘車券」，乘車券一張只要980日幣，就可以讓你在連續2日內不限次數搭乘「東京Metro地鐵全線」，平均一天不到200台幣的車資，就能讓你跑遍東京，只能讓人直呼真是太划算了！

## 超佳地理位置 —

### 「茅場町京王布萊索飯店」

「茅場町」有「東西線」及「日比谷線」兩條地鐵經過，前往東西南北都方便，到上野9分鐘、秋葉原6分鐘、銀座7分鐘，到「東京站」只要乘車到「大手町」（3分鐘）再走4分鐘即可到達，雖然這次未將「東京迪士尼」排入行程裡，但若前往「迪士尼」的朋友，只要乘車到「八丁堀」（1分鐘）再轉搭「JR京葉線」到

「迪士尼」所在的「舞浜站」，12分鐘即可到達；對於不想舟車勞頓，又想暢遊「迪士尼」的朋友，「茅場町」是一個非常棒的住宿地點。因此我這次選擇了「京王飯店」，除了超佳的地理位置外，最主要的原因是出地鐵站後只要1分鐘路程就可到達；飯店價位合理，麻雀雖小、五臟俱全，如果下次還有機會到東京，我想我還是會選擇「茅場町京王飯店」吧！

## NHK STUDIO PARK — 難忘的配音及主播體驗

一張日幣200的門票，帶给了我大大的驚喜，在這裡能藉由館內的一些互動式設備，了解電視的攝影及配音手法，還可參觀開放式攝影棚、配合當時播放的時代劇展出的服飾、道具及劇照，還可以來趟配音體驗；先聽一次配音示範，再來實際配音，最後是播放剛剛配音的成果，由於參觀的當天是非假日，參觀的人不多，還多玩了2、3次呢！另外主播體驗，這個也絕不能錯過，建議主動告知電台工作人員你是台灣來的，就會提供中文稿給你，體驗完後還能得到電台人員贈送的一份小禮物喔！

龜有Ano的兩津樂園



## 到「龜有」尋找「兩津勘吉」

「龜有」是個小站，要在「北千住」轉搭「JR常盤線」各停，往「我孫子」方向的普通列車才能到達（東京Metro「千代田線」也可到達，過「北千住」就是共同月台），一出「龜有站」北口就有一尊兩津勘吉的銅像，往南口方向朝名為「Ario」的建築物直行，就能到達「兩津遊樂園」（こち ゲームば〜く），「兩津遊樂園」位於Ario這家購物中心3F，是一個以漫畫「こちら葛飾有公園前派出所」（台譯：烏龍派出所）為主題的一個小型遊樂場，裡頭有等身高大小的兩津、中川以及麗子的人像，如果您是烏龍迷，不妨來這走一回。

## 東京美食 — 文字燒

聽說「月島文字燒」很有名，既然都來到東京了，怎能不品嚐一下！不過由於月島不在預定行程內，所以我就改到網路上有不少人推薦，位於「淺草」的老字號—「六文錢」，坐在榻榻米座席上，點了一份「什錦文字燒」，放在鐵板上烤（享受自己DIY的樂趣，也可請店內服務生幫忙），再用小鏟子一口一口享用，老闆貼心的提醒說，連焦焦的地方一起吃，會更美味喔！

## 自由行心得

我第一次出國選擇了自由行，拜東京超便利的地鐵系統所賜，讓我能順利悠遊於這個陌生國度，探訪了遊客如織的「淺草觀音寺」，體驗了具有下町風情的「阿美橫町」，去了莊嚴又神祕的皇居以及由阿里山檜木打造的「神宮鳥居」，探索

了御宅族的動漫天堂—「秋葉原」及「中野百老匯」，走在微風徐徐的風之散步道，進到宮崎駿大師的動畫世界—「三鷹美術館」，前往「東京巨蛋」旁及東京地下街找尋日本的「寶島少年」—JUMP SHOP，自由行讓我決定我想去的地方，所以對於每一個景點都充滿了期待，我想這就是自由行的魅力所在吧！👍👍



東京Metro乘車券全線比較表

	特別二日乘車券	特別一日乘車券	一日乘車券
出售地點	成田機場	成田機場	預售票：月票售票處 當日票：售票機
票價	大人：¥980 兒童：¥490	大人：¥600 兒童：¥300	大人：¥710 兒童：¥360
有限期間	使用日起連續兩天	使用日當天	預售票（使用當日有效） 當日票（購買當天有效）
有效區間	東京Metro地鐵全線		

## 2010年 櫻之花

眼看就要五月，仍然緊緊裹著花骨朵，  
不是我沒有努力，我也想積極怒放的開花。  
春寒之料峭，春雨細又多，  
我自己都冷的打顫，豈能將我的花急開又殘落。  
根呀，你養育著我，枝呀，你堅守著我，  
我滿眼的淚水，報答在花開的時刻！  
可我絕非那曇花，一現般凋落。  
我孕育著我的生命，開的是一生一世的花。  
有信念，還有什麼可怕，  
這倒春寒，也才算點考驗吧，  
我正積攢我的熱量，要開那一樹的燦爛！

2010.4.18 中山公園之櫻花



青島永瑞 王华桢

青島中山公園種植了2000多株櫻花，其中單櫻占80%，雙櫻占20%。一般在四月上旬就陸續開放，青島市民往往都是把這櫻花開放視為冬去春來的標誌。往往在櫻花時節，幾乎傾城而出，櫻花路上人潮如湧，萬頭攢動。大有「花開時節動京城」的氣氛。今年春天的持續低溫已讓這花期較往年推遲了至少10天，我於4月18日前往中山公園，這櫻花還是很羞答答的緊裹著骨朵，天氣寒冷我還穿著棉衣，有感寫了上面一首小詩。有幸的是五一前幾日，櫻花終於綻放出美麗的笑臉，而在「五一」三天假期，中山公園共接納遊客50多萬人次，多半是櫻花的功勞！

# 永光季刊 線上閱讀



**New!**

## 全新使用 FlippingBook 電子書閱讀軟體

讓您享受更環保、更悠閒的閱讀樂趣

<http://www.ecic.com/quarterly>



# 永光季刊徵文辦法

## 一、徵文內容：

專 欄	主 題	字 數 (不超過)	稿 酬
永光快訊	研發創新獎、公司重大發展方向。成果展現 (業績、專利、得獎、生產)。	1,000字	1. 稿費：原作者→100元/百字，整理者→80元/百字。英文部份一律以Word軟體字數統計之字數再乘以1.6。(原作者：本文創作者。整理者：整理原作者文稿者。) 2. 隨稿所附之相片、圖、表→80元/件 (一篇文章：相片以8件為限，圖、表以3件為限) 3. 非隨稿件之相片經選用者→200元/件。 4. 投稿請註明姓名。
專題報導	就公司推動各項政策或活動的回應與體認，以形成一致的共識。	1,000字	
管理與教育	介紹各流程之改善、教育訓練內容重點及同仁專業性論述或啟發性文章發表。 全球化。文化傳承、活力營。	1,000字	
新鮮人園地	新進員工對工作環境酸甜苦辣。徵人啟事。	500字	
鮮活什錦	日常生活、旅遊或工作中的點滴分享。 經驗分享、心靈點滴、甘苦談。 單位及社團介紹。 藝文天地。 主題文章：我的父母經、我的休閒活動。	1,000字	
莞爾篇	以生活或工作中、所發生的輕鬆插曲，作幽默、風趣、建設性的紀實。	200字	

## 二、徵文對象：

永光企業集團全體員工 (含外籍員工)、眷屬。

## 三、徵文及稿酬規定：

稿件請以word繕打，用E-mail轉交給各地區窗口負責人。

投稿時，請附個人照電子圖檔一張 (解析度300dpi以上，尤以600dpi最好)，檔名/照片請註明姓名；如屬全家福照片，請在檔名註明作者姓名、順位。

## 四、期限：

每年1、4、7、10月15日前截稿。

## 五、其他：

作品入選與否，恕不退件，請自留底稿。

## 六、稿件請投遞：

營運總部、海外子公司：蔡育林 (Yu-Lin@ecic.com.tw)

一廠區：蔡宜雯 (ywtsai@ecic.com.tw)

二廠區：林宏濱 (hungpin@ecic.com.tw)

研發處：葉敏慧 (cole@ecic.com.tw)

醫藥處：翁娟君 (chuanchun@ecic.com.tw)

電化處：黃麗梅 (joily@ecic.com.tw)

三廠區：鄭淨芳 (chingfang@ecic.com.tw)

全 通：林曉君 (ellalin@tti-toner.com)

## 歡迎投稿

永光企業集團季刊編輯委員會啟

## 編後語 Editor's talking

初秋的靜夜，倚著涼風、捧著一杯暖薑茶，細細品味經過三次校稿腦力激盪後完成的樣稿，此刻，它們變得如此柔軟地躺在桌上，三個月來，許多動人的時刻伴隨著雋永的文字又映入眼簾，彷彿是一碟醇厚濃郁又新鮮的手作巧克力，讓人迫不及待地想品嚐。

從十二期季刊到十四期季刊妮郁精準的用字遣詞引領我領略《往高處行》系列活動報導，報導中對榮譽董事長「溫柔的力量」描繪，讓我理解：這「溫柔的力量」何嘗不是永光集團日益茁壯的養分呢？

八月五日舉行《往高處行》徵文比賽頒獎典禮當日，有幸與獲獎小朋友、家長、富林國小校長林秀穗短暫茶敘；富林國小校長林秀穗表達對永光的感激，她提到許多孩童的家庭經濟條件不佳，榮譽董事長《往高處行》奮鬥的人生歷程，對這些孩子們的激勵是最棒的禮物。當日小朋友們與榮譽董事長相見歡，可愛又純樸的小朋友們見到景仰的榮譽董事長，瞬間興奮地脹紅了臉，我深深地感染了孩子們溢於言表的情愫，而榮譽董事長亦因能帶給孩子們美好的人生啟發，而感到喜樂！本期刊登的得獎作品裡，有一篇青島永瑞同仁的父親，以「為父對女兒的愛」為核心，真摯地抒發女兒對永光品格教育的認同因而感動了父親，這位父親也感動了我。美好的品格與文化的傳遞不會因地域而隔閡，相反的，會更讓人心所嚮往而追隨。我也與許多永光的前輩一樣，以能盡己棉薄之力在生活中發揚永光的企業文化與品格教育為榮。

二次校稿的會議中編輯團隊討論第十五期報導的主軸，總經理分享以國際觀的角度思考ECFA帶給台灣蛻變的契機；

一、「宏觀的經濟策略」：加速「全球招商、投資台灣」與國際接軌。現況愈來愈多國際廠商加速對台灣的投資。ECFA讓兩岸的經貿合作從單向轉型為雙向合作，在現今全球的經濟重心移往亞洲之際，外資企業希望透過與台灣技術合作，藉由台灣進入中國較無貿易門檻的優勢，進軍中國市場，因而帶來了突破性的投資成長。

二、上項帶來「良性的經濟結構改變」：內需市場（主要有三：政府公共建設支出、民間企業本地投資、民間消費）、外貿市場，會形成前所未有、新的產業分工模式。

三、對企業經營產生巨大的變動：結合集團海內外的優勢（人力資源、業務行銷、專業技術、市場資金），共同發展全球化的品牌，是永光在ECFA時代的當務之首。



總經理話鋒一轉，感性地提及台灣過去十五年歷經了經濟與民生的衝擊，而今，開創的新局對台灣充滿著正面的動能與鼓舞、也許願台灣人民重新點燃熱情與希望！…總經理眼中因真情流露而有些濕潤，剎那間，靜默無聲卻有份暖流流過我們的心頭，這不也是所有台灣人民所嚮往的嗎？

我憶起2000年中自海外休假返台一幕幕令我難忘景象；在麥當勞內西裝畢挺一杯紅茶坐上一整天連絡謀職的家庭經濟支柱們、上下班在馬路上一片心事重重的人們、便利商店的打工族悄悄地從青少年變中壯年到銀髮族…，我驚訝也心疼所愛的土地失了色彩而黯然。十年後的今日，過往的磨難讓我們深刻地體悟；深信同在台灣這條船上的我們，上下一心齊努力，台灣會在全球化的新局裡站穩一席之地，迎向黃金十年，締造再次的經濟奇蹟，蒙上瑰麗的色彩。

很享受編輯季刊的時光，因而敬佩許多同儕以「捨我其誰」的熱忱成就季刊傳承。本期順利出刊除了謝謝所有的作者、編輯團隊、全通同仁外；容我特別感謝總經理室信智經理、元靖同仁，早在七月中即主動表示要將官網的季刊以嶄新的風貌呈現，便利的網上閱讀亦隱含永光「企業社會責任」中「環境保護」實踐，希望藉此拋磚引玉、引起更多迴響。

十四期季刊在光輝十月裡出刊了，下期十五期季刊即將迎來國家第一個一百年，我們有幸亦有緣在永光相遇，也呼喚更多懷抱「沸騰的使命感」同儕投入季刊行列、豐富季刊內涵。

總編輯 蘇悅君

# **TREND TONE IMAGING, INC.**

**Everlight Group**

**HP 4014/4015/4515/3015/2055**  
**High Speed Compatible Laser Toner**

**Visit our website at: [www.tti-toner.com](http://www.tti-toner.com)**

**Trend Tone Imaging, Inc.**

No. 3, Gungyedung 1st Rd., Hsinchu Science Park

Hsinchu 300, Taiwan R.O.C.

Tel: +886-3578-3620

Fax: +886-3578-3632

Contact: Mr. Frank Chu / E-mail: [frankchu@tti-toner.com](mailto:frankchu@tti-toner.com)

All brand names and trademarks are for descriptive purposes only and are properties of their respective owners.