

Better Life

6 σ 探索頻道

12 探索永光化學成功之道

14 6 σ 扮演品質溝通的要角

18 6 σ 成為決策時的關鍵證據

$$\frac{\sigma_{GGR}}{\sigma_{Total}} \times 100$$

$$\sigma^2 = \sum_{i=1}^N (X_i - \bar{X})^2 / N$$

$$\frac{\sigma_{GGR}}{\sigma_{Total}} \times 100$$

$$\sigma^2 = \sum_{i=1}^N (X_i - \bar{X})^2 / N$$

S 供應商

C 顧客

I 投入

P 流程

O 產出

$$Z = \frac{x - \mu}{\sigma}$$

$$\frac{1}{n} \sum_{i=1}^n (X_i - \bar{X})^2 / (n-1)$$



2014年度經營方針

品牌永光 綠金藍海

本公司以「品牌永光、綠金藍海」為年度經營方針，
並執行以下策略：

品牌經營

彰顯品牌效益，體驗行銷品牌，全面品牌傳播。

綠色佈局

制定綠金願景，開發綠能產品，建構綠色企業。

拓展利基

拓展潛力市場，行銷利基產品，打造服務藍海。

6 σ 探索頻道 穩健可靠之旅

- 12 六標準差智慧秘笈—探索永光化學成功之道 | 陳偉望
- 14 探索差異 啟動溝通—6 σ 扮演品質溝通的要角 | 賴致中
- 16 迷宮裡的一盞明燈—6 σ 指引正確方向 | 王湖雲
- 18 精密解析 可靠驗證—6 σ 成為決策時的關鍵證據 | 賴韋翔
- 20 地圖領航員—持續精進的6 σ 訓練地圖 | 周學怡
- 22 天地和合 自然愉悅—追求六標準差 累積客戶信任 | 石惠娟
- 24 台灣永光六西格瑪 學習感想 | 張勇



永光快訊

- 02 2013 中國通路商大會——
品牌永光 綠金藍海 | 陳信智
- 05 從不知道原來
我也可以成為體驗館的導覽員！ | 鄭婷芳
- 06 美麗與哀愁之歌 看見台灣
- 07 喬遷之喜
- 08 脈動速寫

充電時刻

- 26 流程改造、全新出發 | 李明達

- 27 淺談 綠色採購 | 卓訓誠

- 28 永光新鮮人

鮮活什錦

- 32 永光同心 精彩同行——
2013 永光化學家庭日 | 陳麗郁
- 35 家庭日活動籌辦心得 | 吳政達
- 36 環島騎跡 | 黃新義
- 38 這一年，我們一起瘋的環島 | 蘇祺婷

「追求進步創新、發揚人性光輝、增進人類福祉」是永光集團的經營理念。透過《Better Life》的發行，除了傳承企業文化，並與永光集團全球的股東、同仁、朋友分享願景、重要訊息、成果以及深刻的永光文化之美。《Better Life》線上閱讀請上 www.ecic.com/quarterly

發行單位 永光集團
 發行人 陳建信
 總編輯 陳麗郁
 編輯顧問 陳偉望 廖明智
 編輯委員 黃世承 莊淑玲 李欣庭
 管瀚緯 鄭淨芳 黃欣淨
 特約攝影 王殿光 蔡育林 廖敏敏
 特約翻譯 黃靜宜 蘇書瑛 陳文政

區連絡人
 永光 蔡宜豐 彭宇泰 劉玉屏 翁娟君
 黃麗梅 鄭淨芳
 全通 林曉君
 子公司 孫景雲
 發行 孫景雲
 公關 甘廣雲
 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

美術編輯 分色印製
 樺金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
 出版日期 2014年4月

 **PRINTED WITH SOY INK**
 使用FSC認證紙張與大豆油墨印製，
 致力於珍惜資源與環境保護。

登記證 / 台灣郵政台北字第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4133號

2013中國通路商大會~ 品牌永光 綠金藍海

永光集團為深耕中國市場，積極行銷以提高永光品牌在中國市場的地位階，首次在蘇州舉辦「中國通路商大會」。此次邀請52家通路商，共約200位嘉賓參與盛會，共同研討永光集團在中國的策略，並以「品牌永光，綠金藍海」為大會主題，藉此展現永光集團的科研實力與服務能量、落實品牌溝通、強化品牌形象，期望能凝聚通路商的向心力與優化通路渠道。永光集團穩健經營中國市場，定將成為航向世界舞台的基石。

日期：

2013年10月28~30日

地點：

蘇州維景國際酒店 & 蘇州永光



共同議題一

2017願景目標

面對習李領導下的新中國，永光集團順勢而為，採「直接設廠、廣鋪通路」之戰略，就近供應市場，開創更多商機。我們持續滿足通路商需求，透過產品策略及價格策略的研議、重要客戶訪視、技服協助、供應鏈強化等，一同朝業績加倍邁進。



共同議題二

品牌永光

為了幫助某客戶解決堆積如山的皮革染料廢品存貨，永光集團透過後混技術，製成皮革打底用染料，成功解決客戶的棘手問題。某染整廠財務狀況不佳，永光集團協助其透過台灣經濟部中小企業購料貸款協助取得金援，並協助建設汽電共生系統節省能源問題，現在客戶財務獲得改善，亦成為互信互利的戰略夥伴。「永光故事說不完，永光故事永流傳。」透過一件件品牌故事的傳遞，永光集團的品牌價值將持續累積。



“永光集團穩健經營中國市場，定將成為航向世界舞台的基石。”



共同議題三

綠金藍海

傳統染料污染性高、色彩暗鈍，永光集團透過「高分子」與「染料分子」的結合，提供新的解決方案——高分子著色劑，不但環保、水溶性且色光艷麗。利用跨領域關鍵技術的結合，永光集團不斷開發出「創新環保及綠色能源」的技術與產品，我們透過化學創造更美好的生活。



總經理室 陳信智



共同議題四 攜手同心

通路商在推廣永光集團產品時，除了談價格，還可以帶領客戶參訪永光集團、參觀永光集團展位、參加技術論壇、運用永光集團在專業期刊的論文發表、參加下游產業協會…等，讓行銷活動更加多元。我們與通路商攜手同心，共同提升供應鏈效益。



技術論壇與參觀工廠

透過七個產業組別，共計16場技術論壇，我們從產業發展藍圖、市場趨勢與行銷機會、到產品介紹，提供多元的交流或學習平台。另外亦安排參觀工廠(蘇州永光)行程，除了讓通路商瞭解永光集團內控制度的完善，也提升對永光集團產品的安心與信賴感。



Better Life體驗館

本次大會的新亮點，就在「Better Life體驗館」！

永光化學的紫外線吸收劑，讓球鞋、衝浪板、塑木地板…等戶外用品，得以延長在陽光下的使用壽命。會呼吸的衣服就像皮膚一樣，永光化學的PUR貼合膠實現衣物防水透氣的可能。因為有永光化學的大地系環保染料、鑽石型皮革染料、數位紡織墨水…等，讓紡織品及皮件更加鮮艷與個性化。

一般化學品不容易感受到它的存在，故我們以服裝設計師的住家為概念，佈置出庭院區、起居區、工作區及廚房區四個區域，展示出50多種生活用品，讓我們可以看到、摸到、用到永光產品在最終產品的運用，實際體會化學品帶來生活的便利、美麗與幫助。



從不知道原來 我也可以成為體驗館的導覽員！

激發潛能 Just do it !

2013年9月黃宗文廠長陸續收到許多自台北總部寄來的展品，他說那是未來「蘇州永光Better Life體驗館」裡的展示品，並指派我負責點收。兩星期後，四個小女生：技術部張菲、安環課魯桂香、品一課夏萌萌及我，竟被指派為該館的導覽員，從此開啟我與體驗館的不解之緣。

緊鑼密鼓的籌備工作

十月中信智協理抵達上海，剛下飛機的他馬不停蹄地趕來蘇州永光，迫不及待地要一睹體驗館的佈置狀況。在中國通路商大會籌備期間，我充當協理的小小秘書，幫忙連繫並每天跟前跟後記錄他的種種要求。

我們每天都參與這些緊鑼密鼓的籌備工作：從展品的擺放、導覽的動線、到講解時如何面對群眾；從了解永光集團的規模、各事業處主要產品，到公司的品牌承諾與品牌價值；最重要的是還要熟背信智協理辛苦產出的導覽腳本，好在協理貼心的準備手拿板，這可是最大的「小抄」！最後透過模擬導覽，互相調整音量及聲調，以求語句流暢與口齒清晰。

Everlight inside生活用品琳瑯滿目

體驗館佔地104平方米，裡頭擺放了永光集團六大事業處共計50餘種生活用品，真是目不暇給！例如：添加了Eversorb®光穩定劑的Nike Kobe Bean Bryant七代籃球鞋；會呼吸的衣服使用了關鍵的Evereco® PUR貼合膠；個人化商品可以用Everjet® 數碼印花墨水噴印；應用於敏化染料太陽能電池的



蘇州永光 鄭婷芳(作者) 正在模擬演練。



↑傳說中五頁滿滿的導覽腳本。

Eversolar® 發電染料；子公司達楷生醫生產的手持式心電圖記錄器；以及可用於治療胃潰瘍和婦女引產的醫藥前列腺素等。

好戲上場 蠟燭兩頭燒

除了擔任體驗館的導覽員外，我和先生(蕭凱元)還擔任第一天歡迎晚會的主持人，且還要參與晚會節目《光影劇》的演出，讓我深刻體會到什麼叫蠟燭兩頭燒：一邊要綵排晚會，狂背主持人講稿，一邊還為導覽腳本沒背完而著急！

忙碌的生活總是過得特別快，原來口才真的會愈練愈流暢，緊張感也會慢慢下降。很高興最後能順利的完成導覽任務，也竭誠邀請大家來體驗館走走喲！



美麗與哀愁之歌 看見台灣

「別驚訝，這是我的心、我的眼，所看見的台灣。這片土地，是我們的家。當你看見這片土地的美麗與哀愁，才能真正祝福她。」

蒼翠山巒、高山孤雪、蔚藍海岸等如詩如畫的美景，透過螢幕左下角的字卡解說，方才恍然大悟，原來這就是課本所教的中央山脈、大霸尖山、桃園藻礁區…，以從來沒有過的角度來看。旁白緩緩的道出：「不要懷疑，這就是台灣。如果你沒有看過，只是因為你站得不夠高！」

當我們養活自己，也想為下一代創造更好未來的同時，但卻無知的踐踏這塊賴以為生的島嶼。極端氣候、超大降雨量對大地的殺傷力；檳榔、高山茶、高山蔬菜、觀光探險上山等對山坡的破壞力；水庫淤泥和地下水超抽的窘態；廢水、河川與海洋不解的三角關係；過渡消耗的家庭垃圾，似乎讓我們警覺到，環境保護和繁華發展是永遠制衡的拉扯戰。過去，無知的子民們，在有形無形中，因生存而忽略、冷淡、漠視的對待她，讓這塊土地默默承受了傷害，感謝齊柏林導演的鏡頭帶領，讓我們看到台灣的美麗，更看到了台灣母親的傷痕。

永光化學希望為這塊土地略盡棉薄之力，善盡企業公民小力量，於2013年12月，在董事長的帶領下，分別於台北和中壢兩地，以企業包場的方式，號召集團員工與眷屬一起欣賞「看見台灣」這部紀錄片；同時也提供團體票給向隅的員工自行觀賞。相信透過「看見台灣」的影響力，「重生與毀滅」的環境種子更加深植在永光人的心田；一向熱愛台灣家園的永光化學，一定會更加珍惜與保護台灣之美，讓這塊土地不再哀愁！



看見台灣，看見快樂的永光人



中壢·星橋影城

喬遷之喜

達楷生醫 擴大營業喬遷

新地址：桃園縣中壢市定安路1號7樓

Tel : (03)2631168

Fax : (03)4627866



地點：達楷生技

達楷生醫股份有限公司以心血管功能監測為發展主軸，開發的產品以個人用微小化醫療檢測及量測器材為主，是造福人群的智慧生活科技產業，系由工研院醫療器材研發計畫技轉成立的衍生公司，於2003年11月開始進駐中壢工業區，並於2012年5月正式加入永光化學集團，成為永光集團旗下的子公司。

因應業務發展需要和公司產線之擴增，於今年初進行辦公室搬遷與一廠二廠GMP產線擴建。新辦公室位於中壢中業區麥瑟半導體公司廠辦大樓七樓，緊鄰國道一號高速公路中壢交流道，是一棟非常明顯的建築地標，內有新設之GMP產線，係為達楷二廠；原吉林路GMP廠房擴增產線，係為達楷一廠；敬請舊雨新知給予指導跟愛護。

貼近客戶 香港永光搬新家

地點：香港永光

日期：2014年1月1日

著眼香港位居全球之重要樞紐，1992年永光化學集團於香港設立分公司。香港二次大戰後因時空與地利因素，紡織業迅速發展。香港目前為臺灣最大的布料出口市場，也是全球第三大紡織品出口地。香港紡織工業以品類繁多的產品供應香港本地和出口市場，並以貼近世界時裝潮流、靈活應接訂單、掌握豐富專門技術及手工精湛享譽國際。

近期因業務發展的需求，香港分公司已搬新家。新址位於新界葵涌區臨近港鐵荃灣線葵興站，交通非常便捷，此地區為香港製造業重鎮之一，永光化學重要客戶亦在咫尺之遙，新址將可提供更快速的服務，以客為尊來貼近客戶需求。最新發展之高智能商廈「貿易之都」、「九龍貿易中心」也在附近。

新地址：香港新界葵涌葵昌路50葵昌中心6樓14室

Tel : (852)26191095-6

Fax : (852)26191031



Event Diary 脈動速寫

10/25



第一本《企業社會責任報告書》

地點：永光化學營運總部

為了落實在企業社會責任的承諾，永光集團於2012年6月成立「企業社會責任委員會」，並依據《企業社會責任報告指南3.1版》撰寫《企業社會責任報告書》，以回應各利害關係人對於資訊揭露的期望，日後將每年定期發《企業社會責任報告書》，讓社會大眾及所有關心永光化學的利害關係人，瞭解我們堅持邁向永續發展的承諾，及在各種CSR 議題上的成果與堅持。

11/23

讓愛傳下去 戚老師獎助學金頒發座談會

地點：永光集團總部

「戚長誠老師紀念獎學金」是淡江大學唯一可連續4年領取的獎學金，2013年度獎學金頒發典禮於永光總部，採座談方式舉辦，座談會中邀請捐助人及審查委員與學生交換心得。榮譽董事長是淡江大學傑出校友，感念戚長誠教授生前對學生的照顧，因此主動向校友會提出願意傳承這份愛。本次共有國際企業學系、會計學系共四十名學生受獎；其中四年級受獎人在會中，以製作創意簡報介紹自己及畢業感想，感念所有贊助人，在他求學四年的幫助，因為這筆獎學金而減輕生活負擔，讓以他可以更放心的規畫與實踐未來的路。



11/25

環保節能 活性染料

地點：廣東佛山

Everzol LX/LF系列「超高一次對色率」棉用環保型活性染料，列為第七批中國印染行業節能減排先進目錄，並於廣東佛山的「節能環保年會」上獲頒證書，由子公司廣州明廣曾昆木總經理代表永光集團領獎。



12/13



賀永光一廠 榮獲安衛楷模獎

地點：台大醫院國際會議中心

因積極推動工業安全衛生工作並強化管理機制，展現安全衛生績效，成果斐然，永光一廠特獲經濟部工業局頒發安衛楷模獎以茲肯定，由康源昇副廠長前往領獎。並於頒獎典禮會後，陳坤木經理進行「製程危害分析與後果模擬~於廠內防爆區域規劃之應用」專題，分享化學工廠的實務管理經驗。

12/17



耶誕老公公 繽紛喜樂進廠啦

地點：永光一二三廠

白髮銀鬚穿著傳統黑色長靴的聖誕老公公，風塵僕僕的進入各廠區，預祝大家耶誕平安喜樂！看同仁們手上的聖誕糖果，每個人臉上洋溢著幸福甜蜜，短短的幾分鐘內，聖誕熱情讓濕冷的寒冬溫度提高了好幾度呢！

12/17

Eversorb® 93光安定劑 取得碳足跡認證聲明

地點：永光三廠

永光化學Eversorb® 93光安定劑，正式通過「PAS 2050：2011產品碳足跡」查證，為第一家通過碳足跡標準查核的光安定劑生產業者。藉此認證除了讓客戶清楚該產品生命週期產生的CO₂排放量之外，也進行CO₂減量政策，及早因應供應鏈碳管理的要求，善盡企業社會責任。2013/12/17授證典禮，立恩威國際驗證公司(DNV)朱竹書副總經理親自頒證，工業局永續發展組王義基科長、輔導單位工研院顏紹儀副組長等長官蒞臨指導。

光安定劑廣泛添加於汽車塗料、工業用塗料、木漆、PU樹脂…等，可抵抗紫外線的傷害，減緩黃變、龜裂，延長產品使用壽命。





6σ 探索團隊穩健可靠的夥伴：

- ① 三藏 藍秀芬 Cercle Polaire Arctique
- ② 安衛處 劉俊彬
- ③ 特化技術處 謝杰修



6 σ 探索頻道

穩健可靠之旅

6 σ 探索頻道在未知的迷宮，指引穩健可靠之道路，
請立即閱讀，享受優質的知識寶藏，
智慧祕笈盡在6 σ 探索頻道！



NOUVELLE HOLLANDE

AVERTISSEMENT

Cette Mappemonde est dressée sur la Projection dont on se sert dans les Cartes Maritimes qu'on appelle Recluter. Les Parallellés et les Méridiens y sont représentés par des lignes droites au lieu des courbes qu'on trouve dans la Projection Conique, sur laquelle cette méthode a plusieurs avantages. Elle est plus exacte avec le Globe. En des principales c'est-à-dire les distances avec facilité au moyen des Echelles, avant de la Carte dressée en Grande Ligne de France, dont on a vu l'usage de l'Asie, mais il faut avoir attention par la de l'Echelle qui sont vis à vis les endroits qu'on veut mesurer, y résoudre d'autres Problèmes comme sur le globe et qu'on verra dans un Memoire particulier pour cette Carte.

六標準差智慧秘笈 探索永光化學成功之道



“ 六標準差擦亮了永光化學「世界級品質」的招牌。 ”



> 總經理 陳偉望



這個世界變化越來越快，而且越來越亂，再加上海量資訊時代的來臨，每個人都感受到大量資訊所帶來的混淆與焦慮，身處於化學科技產業的我們也不例外。六標準差管理系統可以說是管理不確定性與大量數據最有效的工具之一。在本期季刊中我們看到六標準差工具如何協助永光化學同仁們跨越組織疆界，聆聽關鍵客戶的聲音，在許多數據與推測中抽絲剝繭，找到事實真相，並採取正確的措施來解決問題。

蓬勃發展的6σ

十五年前因為客戶的要求而啟航之永光化學六標準差之旅，至今未曾因時間流逝而減速，反而更加深力道，擴大其效應。編制在總經理室的「六標準差組」始終維持五到六人的編制，包含兩位統計學碩士及兩位有現場經驗的資深工程師。該團隊持續引進新的六標準差工具以因應各單位實務作業上的需求，還不斷研發活潑創新的教學方式與實用的電腦操作工具，克服同仁們對於艱澀之統計學的學習障礙。除了在總部各廠區執行教學與推廣的工作，六標準差組還曾遠赴新竹全通與蘇州永光等各子公司開課、輔導。

6σ 成為共同語言

這些年來永光化學推動六標準差，並

沒有採取許多顧問公司建議的「胡蘿蔔與木棍」，與升遷考績結合的獎懲配套。主管們得知公司推動六標準差的明確方針，大家就全力以赴。六標準差系統不僅擦亮了永光化學「世界級品質」的招牌，也給各單位與同仁們帶來許多實質的好處，包括提升問題解決的能力與自信心，建立組織共同語言、凝聚向心力等。高度執行力的企業文化成為良性循環的最佳動力。

持續精進與交流

永光化學很樂意與客戶以及供應商交流六標準差的推行經驗。我們很榮幸於2013年接待來自中國的貴賓一行廿幾人，專程花了兩天時間觀摩永光化學六標準差系統如何運作。我們非常高興得知貴賓們肯定永光集團努力的方向，而且回到自己的企業後便積極啟動配套措施。誠心祝福他們，用心耕耘必可開花結果。🌱

探索差異 啟動溝通

6 σ 扮演品質溝通的要角



“ 六標準差提供了一套處理問題的思考邏輯及統計分析工具，
成為我們與客戶溝通的重要基礎。 ”



> 一廠 賴致中



2011年7月，原本一直定出貨的連續幾批送樣都不被美國的客戶接受。這一驚，真的是非同小可！我們的品保單位雖再次確認產品品質沒問題、但客戶卻說有問題，這到底是哪裡出了差錯？一定要趕快釐清、要查清楚才行。

持續溝通，避免供貨中斷

為了避免因我方暫時不得出貨而可能造成對方斷料、生產線停擺的窘境，我們立即運用六標準差的管理工具，探討可能原因，並針對雙方的檢驗數據進行「假設檢定」：蒐集之前出貨的歷史數據，以對各項檢驗結果進行統計分析，並召開幾次的討論會議，希望能儘快找出真因。

在經過一連串的統計分析與檢討，初步推論很可能是因為雙方的操作條件不一致，諸如染色條件、布種、設備或人員操作手法等等的差異所致，這些都需要雙方逐項比對與釐清。我們將以上想法回饋給客戶、並附上我方完整的檢測條件供客戶參考；客戶在得知永光是如此慎重、迅速的分析與檢討可能原因時，就先答應重新選定標準品、繼續出貨，暫時解除了客戶生產線可能斷料的危機。

努力拉近差距，警報卻再響起

事件雖暫時落幕、產品也穩定的交貨中；但拉近彼此在染色製程條件差異的渴望，在我們心裏卻從未消滅。透過各種管道，我們陸續掌握到客戶端的操作條件資訊，並持續探討雙方檢測系統的差異。

2012年8月，震撼彈再度引爆——連續幾批的產品又不被客戶接受了！眼看著客戶端

的庫存很快就要見底，我們急得如熱鍋上的螞蟥。幸虧業務單位及時帶回客戶端所使用的標準品，再加上之前透過統計檢定所進行的探討與分析結果，我們細心比對之後才發現：原來是客戶端的標準品衰退所造成的誤判。為了讓客戶瞭解及安心，我們同樣也提供了統計檢定分析與檢測說明，並透過電子郵件不斷的與客戶溝通。

統計分析，開啟溝通大門

2013年初，客戶答應針對此再發事件進行面對面的討論。雖然在一開始，雙方都各自表述、沒有具體的交集，但因著我們積極解決問題的誠意和決心、及以統計技術做溝通的基礎，客戶也有了善意回應：重新選定標準品、雙方共同確認標準品品質，並以客戶端的染色製程條件做為共同的檢測標準，讓彼此的檢測差異降到最低。

這事件，讓我們見識到：在面對問題時，六標準差提供了一套處理問題的思考邏輯及統計分析工具、成為我們與客戶溝通的重要基礎，不但協助化解兩次客戶端可能缺料的危機，更實踐「以客為尊、穩健可靠」的品牌價值，讓客戶對永光化學更深具信心！

知識小框框 — 假設檢定

用有限數據(可能是抽樣而來)，來推斷整體狀況的一種技巧。主要應用在：推斷資料與目標值(或假想值)是否有差異、推斷兩組資料是否有差異等。

迷宮裡的一盞明燈

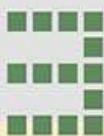
6σ 指引正確方向



“統計工具如同迷宮裡的一盞明燈，指引我們正確的方向。”



> 特化技術處 王湖雲



某天，客戶的技術部張經理向永光技服人員小王反應：該公司產品－PU彈性體，應用在球鞋的白色標誌(Logo)上，目前都無法通過耐候測試而會

產生黃變現象，希望永光能協助解決；然而，因為機密考量，也無法告知其配方組合。但張經理特別提醒：配合上游客戶要求，一定要以UVC紫外線做為耐候測試條件。

掌握現況

面對如此特殊的檢測條件及有限的資訊下，小王使用中國大陸的國家標準檢測方法(HG/T 3689-2001(運動鞋/雨鞋)-B法) 與專業書籍建議的基本配方，檢測結果只能達到2.5級，與客戶指定的關鍵目標4級還有一段差距。

確定了目標與現況，要如何提出滿足客戶需求的解決方案呢？此時小王想起曾受過六標準差改善步驟的訓練，立即與同仁們腦力激盪，探討影響PU彈性體產生黃變現象的各種可能原因，並歸納出三項主要原因；「太好了！」小王暗暗高興，自覺離目標愈來愈近了，這時當然要趕快利用所學到的實驗設計(DOE, Design of Experiment)，有效地找出最佳的解決方案。

意料之外的解決方案

小王原本以為：不論那一類型的PU，添加了我們的紫外線吸收劑應該就沒問題了。但事與願違，實驗設計結果顯示：只要是黃變型的白色PU，無論添加再多的紫外線吸收劑，也無法減輕其黃變現象；若是非黃變型PU，在添加紫外線吸收劑後，其耐候級數可達5級、可滿足客戶4

級的要求。這兩種不同基材有其本質上的差異，這是無法被改變的！

通知客戶，不用再浪費力氣

小王立即將此實驗結果向張經理說明：黃變型PU在UVC下的黃變，是助劑無法改善的，不必再浪費時間去找各種助劑了。另一方面也明確的告訴客戶最佳的解決方案在於非黃變型PU與紫外線吸收劑的搭配，這是我們的UVA產品可幫得上忙的地方。

張經理在聽完小王的報告之後，連連稱謝、直說：原來是基材的問題，怪不得已經試了好幾種添加劑，都沒辦法減輕黃變的現象。還好有永光化學的幫忙，才不會讓我們繼續的瞎忙下去。

迷宮的啟示

俗話說：「話不講不明、燈不點不亮。」很多時候，我們都像是在迷宮裡摸黑前進、跌跌撞撞。運氣好的時候，也許很快就能找到出口、找到解答；但，通常都是在迷宮裡繞啊繞的，一直都抓不準正確方向、就算花了好幾倍的時間也不一定能找到出口。此時，統計工具如同迷宮裡的一盞明燈，指引我們正確的方向。📍

知識小框框 — 實驗設計

實驗設計(Design of Experiment)是一種方法論，提供實驗者一套客觀、有系統、有效率的實驗規劃。由於任何實驗都會受到各種已知或未知的干擾，如何去設計一套實驗，使干擾對實驗造成最小的影響，這就是實驗規劃的目的，且它能幫助我們更全面的瞭解到，在實驗範圍內的系統性變化。

精密解析 可靠驗證

6 σ 成為決策時的關鍵證據

“統計分析提供了可靠的關鍵證據，幫助我們做出適當的決策。

”



> 三廠 賴韋翔



下班鐘響，品保部的阿韋踩著輕鬆的步伐正要下班；碰巧在門口遇到技術部的小吉…

小吉：咦，要走啦？今天不用加班喔？你以前不是都要留下來加班到七、八點才能走的嗎？

阿韋：哈哈，我已經出運了啦！自從我們買了NIR(近紅外線光譜儀)之後，原料及產品檢測時間已大幅縮短。以前需要1小時才能看到檢測結果的，現在只要15分鐘而已呢！

新舊儀器檢測能力比較

小吉：哇，這麼神奇喔！15分鐘的時間就可知道結果，那，數據可靠嗎？

阿韋：當然沒問題囉！我們還特地透過統計分析，算出它的GRR還不到2%呢！表示它的檢測結果是很可靠的啦！

小吉：那，你們有比較舊的檢測方法(GC,氣相色層分析)和新方法(NIR)兩者之間的差異嗎？

阿韋：有啊！那是一定要的啦！我們特地把這兩種檢測方法的結果數據，透過統計檢定分析，證明這兩台儀器的檢測數據的變異與平均值，並沒有顯著差異，也就是這兩台儀器的檢測結果是相當的。

小吉：哇，你們好專業喔！

阿韋：更重要的是檢測時間縮短了、大幅減少生產單位在製程中的等待時間與生產瓶頸，提升反應終點判定的效率，使生產流程變得更快速、更順暢。

統計分析是決策時的關鍵證據

阿韋：其實，這都是統計工具幫了我們大忙！在新設備、新方法、新材料的引進，我們都可經由統計技術的協助、幫我

們分析設備的檢測能力是否夠格？是否穩定？兩者是否有差異？有了統計分析的結果，主管、甚至老闆們在下決策時，也才比較有把握、不會擔驚受怕。因為：花錢事小，但若因為買錯東西、用錯方法、以致造成產品品質方面的問題，那事情可就大條了！

小吉：原來統計這麼的好用！我回去後也要跟我們單位分享一下，並問看看大家有沒有一些提升效率的想法、設備、或操作方法，然後運用統計來驗證。就讓大家一起來提升、共同營造愉快的工作環境！

阿韋：對對對！就讓我們彼此勉勵、互相加油吧！

知識小框框

1. 如何確定兩種檢驗方法/或兩台儀器的一致性？
可採行「成對檢定」，做法如下：
 - 1) 同一物品在兩種檢驗方法/或兩台儀器下分別檢測。
 - 2) 算出每一被測物在兩種檢驗方法/或兩台儀器下數據之差異，並檢定此差異是否顯著。
 - 3) 若此差異顯著，則表示兩種檢測方法/兩台儀器的檢測結果是不同的。
2. GRR(Gage R&R)：
是衡量「量測系統」精確度的綜合指標，其內涵包括量具的再現性及操作條件的再生性。當GRR<10%時，表示量測能力佳；GRR介於10%與30%時，表示量測能力尚可；GRR>30%時，表示量測能力差，須立即改善。

地圖領航員

持續精進的6 σ 訓練地圖

“永光化學的六標準差課程，持續針對各單位的需求，量身訂做客製化教材。並透過多元的教學方法與技巧，幫助同仁更有效的學習。”



> 總經理室 周學怡



這一天，資紳與新仁在走廊不期而遇…

「開會啊？」新仁熱情的打招呼。新仁進公司才剛滿一年，主管希望他接受六標準差訓練。

「上課！六標準差課程。」資紳搖晃著手中的筆。資紳是「老鳥」，這是他第二次參加相關課程。

「我也是耶，我以前在外面上過類似的課程，無聊死了，待會的課應該很催眠吧！」剛吃完午餐沒多久的新仁一臉無奈。

「那可不一定喔～」資紳腦中浮現第一次參加六標準差課程玩投石機的情景。

活用成人教學法

時光回到2000年永光化學的教育訓練現場：顧問在台上賣力講課、同仁在台下狂抄筆記，這是我們為了推行六標準差，正在進行的一系列六標準差訓練課程。然而，六標準差訓練課程只能用這種你再熟悉不過的教學模式進行嗎？隨著六標準差組同仁陸續接受外界講師訓練，我們越來越體會到傳統的講授方式其實是不太友善的授課方法！

這幾年來，我們不斷思索如何將成人教學的基本原則應用到六標準差課程，因此，我們從國外進口DOE（實驗設計）投石機教具，也不斷討論與研發教案，現在每一堂六標準差課程，都會運用三種以上的教學法來進行，期望透過多元的教學方法與技巧，幫助同仁更有效的學習。

針對問題研發教材

在公司推行六標準差的前幾年，六標準差組透過訓練課程及改善案輔導、公司內六標準差案例交流會、六標準差網頁與電子報等管道，協助同仁將六標準差運用於團結圈活動及專題專案改善，但受限於組內人力以致無法全面輔導每一個改善案，然而我們也發現有一群人非常關鍵，若能提升這群人的六標準差能力，必能達到事半功倍的效果，這群人就是團結圈的輔導員及評審。

因此我們特別設計了兩堂「評審員與輔導員訓練」課程，第一堂課透過案例演練及實例研討，強化學員的改善邏輯及對六標準差執行步驟之認知，第二堂課則以分組競賽方式，在有益學習的氣氛

中提升學員學習效果。

至今這類非六標準差必修課程、乃是針對各廠處單位的特殊需求(參訓對象與時間多寡)以及特定議題所量身訂做之客製化教材，已超過20份，且涵蓋統計技術、管理工具、簡報技巧等層面，充分展現本組全力滿足各單位需求之決心。

六標準差工具之領航員

「我們要不要教心智圖法啊？原因分析及對策擬定時用得到喔！」

「現在外界一個火紅的議題是精實六標準差耶！也就是將精實與六標準差結合，我想應該要讓參與核心流程改造的同仁了解其內涵，並會運用相關工具…」

諸如此類的對話，常在六標準差組上演，我們持續學習，不斷引進對同仁有助益的管理工具或統計技術，是各單位在使用各項六標準差工具的諮詢對象，我們也很欣慰的看到同仁在我們的協助下不僅正確的將六標準差工具應用在工作上，更將成果發表於國際專業期刊，贏得業界專家的一致好評。

課程結束後，資紳與新仁相繼步出教室。

「沒打瞌睡吧？」資紳開玩笑地問。

「這樣的上課方式要睡也難…，六標準差課程都是這樣上嗎？」新仁十分好奇。

「是啊！很特別吧！我曾跟講師聊過，他說『專注專業、滿載熱情、不斷求新求變、追求持續的進步』是六標準差組實踐『進步創新』品牌價值的行為準則，這次教材內容就與我兩年前上的內容不盡相同，我想六標準差組一直持續精進，是同仁們的最佳夥伴！」

知識小框框 — 成人教學法

因成人自我意識強且具豐富經驗；其學習動機主要在解決問題且希與生活或工作結合，因此，成人教學法係指講師針對成人學習特性，透過教學環境安排、多元教學方法（如：個案研究、小組討論、體驗式教學等）之運用，幫助成人學習者進行有效學習。

天地和合 自然愉悅

追求六標準差 累積客戶信任



“ 因著相似的企業文化，與有著六標準差的高品質要求，愉悅家紡選擇了永光化學成為正式供應商。 ”



> 總經理室 石惠娟



愉悅家紡——一個令人神清氣爽的名字，但卻是中國紡織面料的標竿、山東地區紡織產業領頭羊，縱橫主宰市場、不斷的求新求變、引領風騷的企業。也因為特有的管理風格與企業文化，無懼全球取消紡織品配額及歐美特保的種種制約，通過各項嚴峻考驗，仍舊日益壯大、成為國家級的優質企業。

謎樣低調的領軍者

創辦人劉曰興董事長，2004年2月，率一群志同道合的夥伴，創立了愉悅家紡，同年，完成4條產線投產、實現銷售金額2億多元，被譽為「濱州速度」的創造者。劉董事長做事低調、為人厚道，在同行及客戶間久負盛名；陸媒稱之為「謎樣低調領軍者」，以深厚的企業文化和精神及「關注細節完美」的經營理念領導著愉悅。儘管已交出漂亮的成績單並獲獎無數，劉董事長還是謙遜的表示，愉悅家紡只是剛起步的小弟，創立「愉悅品牌」才是他和夥伴們的歷史共業。

愉悅家紡的每位員工，在生日時都能收到董事長送的禮物。劉董事長認為，環境塑造人格，故努力創造好的環境來幫助職工改變思維方式和行為模式，形成正確的人生觀。對外也從不貶低同行，以一榮俱榮的氣度，創造出從棉花採購、紡紗、織造、染整到家紡成品設計開發及進出口貿易的完整家紡產業鏈，成為全能的家紡龍頭企業。

以六標準差順利敲門

「永光也在推行六標準差？太好了！」愉悅家紡質量總監張國清副總在得知永光化學

→愉悅家紡貴賓熱情的回應。



←愉悅家紡張副總與青島德樺(永光集團子公司)彭副總相互致贈紀念品。

從2000年就已經開始推行六標準差，眼中散發欣歡的光芒……。過去，愉悅家紡也曾請過外部輔導顧問，協助引進六標準差管理，但一直未達到預期結果。正因愉悅與永光的企業文化相似，愉悅家紡的價值觀「客戶至上、質量保證」與永光品牌價值「以客為尊、穩健可靠」不謀而合，且經營者都曾接受六標準差的洗禮，基於對染料的高質量要求，選擇永光化學成為其正式供應商。

為瞭解六標準差管理的實務運作經驗，張國清副總更進一步安排愉悅家紡的核心幹部們到永光化學交流，以利公司內部順利推動六標準差。2013年，春暖花開之際，供應鏈副總張順清先生率領愉悅幹部二十餘人，至永光集團拜訪交流，除工廠、同業參訪與研發交流外，還特別安排兩個下午的六標準差課程，分享永光化學六標準差推行經驗、完整的改善案例及投石機課程。過程中愉悅家紡貴賓們展現了強烈的學習企圖與動機，大夥兒在熱情的參與、討論及活動中，共同體驗六標準差的魅力。

知識小框框 — 愉悅家紡

位於山東省濱州市，職工4000餘人，具備年產家紡面料18000萬米、家紡產品1700萬套、棉系列紡織布1800萬米，棉紗25000噸的生產能力；於2010-2011中國紡織服裝競爭力企業500強中排名第36位，榮獲「家用紡織品行業十強」的榮譽稱號。

台湾永光六西格玛 学习感想

4月24日-30日由我公司供应链副总张顺清带队，由我公司供应链、工程技术、信息化管理、设备管理、人力资源、财务等部门人员组成的学习团队赴台湾永光学习六西格玛知识。

此次台湾之行收获颇丰，工厂参观和六西格玛培训，让大家感受到了永光公司强大的研发能力、科学的生产过程管控方法以及对产品质量无限追求的精神，这既是我们借鉴和学习的宝贵经验。

两天的六西格玛学习，虽然时间非常短，但学习的内容非常丰富，永光化学的六西格玛项目介绍，让大家深刻的认识到了六西格玛理论知识在提升产品质量、解决问题方面的强大作用，它更能帮助企业实现「以质量为核心，打造国际化品牌企业」的目标；而六西格玛理论培训，各位

专家老师并非照本宣科的讲解理论知识，而是通过运用投石机等工具，让大家通过活动轻松的掌握了理论知识，并认识到了统计技术的重要性，这种方式让大家记忆更加深刻。

回来以后，每个人都非常的兴奋，在公司的支持和指导下，立即成立了六西格玛工作组，确定了六西格玛小组组织架构、管理职责、小组成员以及推行计划等内容，全面推行六西格玛管理，追求产品质量零缺陷。

现在已选定了三个六西格玛项目展开实施：

1、水夹点技术在丝光机的应用，节水15%。

2、制版版网砂眼问题的解决。

3、缝制吊挂流水线效率的提升。现在这三个项目正在收集在数据收集和分析阶段。

在小组成立和推行阶段我们也得到了永光化学彭副总、吴协理等六西格玛专家的指导和帮助，指导我们建立组织架构、理顺计划，并提供了关于六西格玛管理中用到的工具和软件等信息，解决我公司在推行六西格玛过程中的困难。

相信在永光化学各位专家的指导和愉悦家纺六西格玛团队成员的努力下，愉悦家纺一定会达到六西格玛水平，实现质量零缺陷的目标。

“ 相信在永光化学的指导和愉悦家纺六西格玛团队的努力下，愉悦家纺一定可以实现品质零缺陷的目标。 ”



难得的交流，再次开启愉悦家纺推行六西格玛管理的大门。



> 愉悦家纺 信息部主任 张勇



充電時刻 Knowledge & Growth

綠色採購自身行
美好世界盡心力
流程再造功效倍
提昇競爭好品質





流程改造、全新出發

記得當年服役時，有次休假帶女友到王品集團的火鍋店用餐，王品集團是出了名的服務好、餐點品質佳，而用餐過程中發生一個小插曲，讓我體會到流程對於企業的重要性。

事情是這樣的，我約了女友去那家火鍋店用餐，過程中我發現他們廁所內與洗手槽周邊的地板有點濕，於是就將這個情況寫在問卷上，想不到過了一會兒，店長竟然出現了，他帶著內疚的神情、不斷的道歉，並且還送我們每人一份小禮物，之後我再去廁所時，發現地板環境已經完全改善了！

經過這次經驗，我對服務業的印象完全改觀，深感他們背後一定有套厲害的管理系統，於是上網查了一下，才知道他們有在做「顧客關係管理」，比較具體的感受是：用餐過程中，服務人員都會不時詢問：餐點是否滿意？是否有需要改善的地方？飯後還有滿意度問卷，調查餐廳環境、服務、餐點品質...等，此外，如果各位有去該集團的餐廳用過餐、留過資料，每逢生日、年節時，還會收到餐廳的優惠簡訊，這些就是餐廳想要與顧客保持良好關係所做的努力，也讓我們選擇在外面用餐時，可以第一個想到他們餐廳。

除了上面介紹的顧客關係管理外，相信他們背後一

定還有其他核心流程在運作，透過流程之間的協作、成長，才能讓顧客真實感受到他們的用心，也為企業帶來更大獲利。

永光化學流程改造

永光化學在2013下半年，啟動了核心流程改造計劃，我們希望成為顧客最親密的合作伙伴，能瞭解並滿足每位顧客的需求，我們將原有的銷售供貨流程拆開，變為：**顧客關係管理流程(CRM)**與**物流管理流程(MFM)**，這也呼應我們的品質政策：關懷顧客、共創價值。

此外，原有的原料供應流程也全面升級為**供應商關係管理流程(SRM)**，希望透過與供應商的協同合作，取得高品質且穩定供貨的原料；最後，我們也將技術服務流程升級為**技術行銷與服務流程(TMS)**，希望在提供售後服務時，可藉此機會瞭解顧客真實需求，並提供最適當的產品給顧客，讓顧客的生產更加順利！

除上述提到的四個新流程外，加上原有的**新產品開發流程(NPD)**與重新命名的**製造管理流程(MFG)**，我們共有六大核心流程，並派任適任的流程負責人與督導副總，新流程之間的關係也更加緊密，將顧客端、製造商、到供應商這整個供應鏈活動串聯起來，透過整體性的目標思考；對外滿足顧客需求，對內強化功能單位間的溝通與協作、打破舊流程的穀倉隔閡，大家都朝同一方向拼搏和努力。

新流程將於2014年開始運作，而流程運作也需要大家的支持與鼓勵，相信這次流程改造，定能為永光注入一股新的能量，讓我們再一起走過第二個40年，永光化學~GO!



總經理室 李明達



淺談 綠色採購

永光化學第二廠在廠長的指示及大力支持下，積極響應行政院環保署推動之「民間企業與團體之綠色採購實施計畫」，於2009年簽署綠色採購同意書、持續推動綠色採購計畫至今，績效卓著。於2013年9月分別榮獲行政院環保署及桃園縣政府頒發之「綠色採購績優企業」殊榮，在在顯示永光化學多年致力在環保與綠色採購的努力，再次受到主管機關的肯定！

綠色消費與綠色採購

現代環境因過度生產及消費，導致居住的生態環境受到愈來愈嚴重之破壞。「綠色消費」主要是強調以消費「低污染、可回收、省資源」商品，降低個人消費對環境的破壞為目標，同時也引導業者生產綠色產品與服務，進而降低經濟活動對環境的衝擊；而「綠色採購」則是落實綠色消費的最佳利器。

簡言之，「綠色採購」就是響應政府「友好環境」的推動計畫，優先採購回收材料製造之物品、降低環境衝擊之採購行為，採購對環境及人類健康最小傷害性的商品，以達到節能、減碳及降低營運成本之目的，同時也對保護地球與善盡企業社會責任的一份用心。

同時，透過綠色採購管理機制可鼓勵綠色產業的發展、也提高廠商投入綠色工業的意願，共同為保護地球、友善保護環境而努力；同時也經由綠色生產、綠色消費、綠色生活所串連起來的動能，形成新興的綠色經濟，並轉化為環境保護的力量，進一步展現台灣永續綠色生活新文化。

永光化學綠色採購實務分享

在綠色採購實務上，永光化學優先採購經政府指定



的「綠色採購項目」為首要考量，採購具有環保或是節能標章的商品。茲列舉如下：

- 1) 在辦公文具類，優先採購具有環保標章商品，如再生紙。
- 2) 在資訊產品類，優先採購具有環保標章商品。
- 3) 在包裝材料類，透過資材處優先採購低污染、可回收的紙箱。
- 4) 在家電產品類，優先採購具有節能標章之商品。
- 5) 同時在採購流程的電子簽核作業上，透過勾選「是否為綠色採購」的選項，更是提醒每個採購人員必須要有環保意識；同時也可很容易掌握綠色採購紀錄，以作為後續內部檢討與努力改善的依據。

二廠在2013年也加入綠色採購聯盟，相信可以獲得更多資訊、提升綠色採購專業知識，在執行綠色採購的績效，能有更大的成長與進步空間。

展望未來

在追求永續發展的過程，人類常會把環保議題的順序擺在較後面。然而美麗的地球只有一個，保護地球資源、持續重視環保、節能減廢等課題，並加大「綠色採購」品之購買量，為後代子孫保留一個可以永續生存的環境，則是我們這一代責無旁貸的責任；讓我們為子孫、為地球能繼續努力吧。



二廠 卓訓誠

新鮮人



研發中心 盧梅婷

學歷：淡江大學化學研究所
興趣：旅行
專長：高分子合成

有緣相聚在這裡

談到與永光化學的緣分，說來話長。大學畢業後我當了幾年的老師，便到淡江大學化學所進修，在陳幹男教授的高分子實驗室作研究，學習到許多化學知識與實驗技術，期望畢業後往化學領域發展。巧的是，大學同學欣怡和實驗室的學長姐，他們也在永光化學上班呢！因緣際會下，我也進入了永光化學；更巧的是，研究所同學的爸爸也在這裡服務。因這麼多的親朋好友同聚在這裡，對這個新環境我沒有絲毫的陌生和害怕。

成為永光人之後，發覺到大家都很有親切熱心、笑口常開，讓我很快就融入了這個大家庭。這幾個月，也參加過許許多多的活動，例如：月會、技術研討、部門聚餐、品格導讀以及各項教育訓練等，使我

結識了許多內部的同仁，也了解團隊分工合作的力量，這些都一再地讓我感受到公司特有的祥和、凝聚共識的氛圍。在這裡，大家都不藏私，不懂的就會互相討論與分享，不厭其煩的告訴我許多工作上的細節，讓我在實驗與工作上能更加得心應手，此刻我深深體會到團隊、人際關係的重要性，我會好好珍惜這樣的工作氣氛，發揮出團隊最大的工作績效。

在未來的日子裡，我將持續保持學習的熱情，不斷的充實自己，做好準備迎接每個階段的挑戰；雖然一路上偶爾會有失敗與挫折，但仍會繼續堅持著每一個腳步，克服困難勇往直前，並時時刻刻督促與鼓勵自己，期待將來能為化學界盡一份心力。

新人的學習與訓練

回想剛報到時，月會上新人介紹自我期許的一句話【持續學習、成長與分享】。

我認為歸零學習是一個新人工作職場上應有的態度。放棄既有從新開始，才能有持續學習的動力，在職場上如何透過組織的學習環境學習成長，藉此來分享新人學習這件事。

報到後馬上參加公司月會，對於新人來說這是一個難得的機會，可以一次接觸到全公司的長官與同事們。月會主持人與會議內容及品格宣導影片，都經由各處、部、室主管輪值主持，在人力資源訓練發展工作上馬上聯想，這就是工作中訓練(OJT)經驗學習。不論是主管或員工，訓練及學習在職場上隨時發生在我們身邊，組織裡無時無刻也在產生

學習型的組織與環境，在永光組織裡特別感受是如此！

某次外訓時，一位高階主管分享說：「一樣的師資與課程，為何學員最後產出的結果卻大大不同？」印證師父引進門，修行靠個人。「員工IDP（個人發展計畫）」曾提到，「訓練學習」- 透過專業課堂教育、專業訓練課程；「經驗學習」- 工作輪調/代理、會議主持、擔任內部講師、準備參展活動、擔任專案負責人與「人脈學習」- 主管工作教導、社交媒體分享與交流等三大類，都是獲取學習的最佳管道與方法，成人學習強調的更是如此，對於學習我們都是新人！透過學習這三大類，可更容易的了解到教育訓練學習方式。自我努力學習以期許用新人的心情學習、成長、分享！

新鮮人



人力資源處 蔡優澤

學歷：中央大學人力資源管理研究所
興趣：羽球、3C產品
專長：人力資源活動

新鮮人



二廠 郭銘樂

學歷：中央大學企業管理研究所
興趣：閱讀、旅遊
專長：諮商輔導

因為捨得，我愛心生活

如果有一天，與另一半逛街時，已不牽手同行，只顧自己急步行；如果有一天，與兒女們相處時，揮手拒絕親近，只顧眼前的電腦；如果有一天，與部屬討論工作，怒目已成常態，只顧指責與批評；如果有一天，與自己的心獨處，不知為何而戰，滴答秒針心不安；如果當生活喪失了關心、感動與分享等能力，這樣的人生有何意義？這樣的思維，不斷激盪著即將步入中年的我。

選擇來到永光化學，讓周遭親友們驚訝連連，好奇為何捨得拋棄光鮮亮麗的派頭，人人稱羨的電子龍頭待遇，孤身來到身處偏僻位置、海風凜冽、薪資較低的公司呢？我的答案很簡單，因為我想和親愛的家人過一個正常家庭的生活吧！

這幾個月來，雖少了金錢上的豐厚，卻賺得有品質的生活，證明當初的決定是正確的。人生若是選擇題，無非是「捨得」二字，我願意拋棄以前的物質生活，在這裡從心開始、從新學習。超乎想像的齊全政策，井然有序且充實的工作節奏，感謝熱心善良的夥伴們，讓新人的我快速適應。公司最有特色的企業文化，就是重視品格、員工教育、人性管理與照顧員工，這些優良傳統在電子公司卻日漸式微。

看見自己的偶像「魔術大師—喬克叔叔」，讓我開心不已，迫不及待的加入「永光魔術社」，期待有朝一日也可化身為「喬克爺爺」，成為家人的新偶像、好爸爸與好老公。期許未來能有更豐富的「心」生活，貢獻自己的專業好好的回報公司。

隨時準備好面對不同的挑戰

求學階段曾陪同教授來到永光化學開會，與會的主管們親切招待且詳細的介紹，有問必答的態度，讓我留下非常好的印象，希望未來在職場上能進入像這樣有規模的公司。

很幸運在因緣際會下進入到這個大家庭，幾個月內我參加過月會、品格宣導教育、團結圈活動以及技銷處內部的教育訓練等，其大都以人性管理為出發點，凝聚員工的向心力，以及培訓員工技術的養成，使我深深體會到這裡真是一間「正派經營，愛心管理」的公司，而不是隨便說說的。

我工作於技術行銷處的三部，主要為印染方面的工作性質，此工作內容對新人來說算是一個全新的領域及挑戰，照理說社會的

新鮮人可能需要一些適應期，感謝部門的長官與同事們，主動的教導我，大大縮短了我的適應期，很快就能與部們同仁們融洽相處。

隨時準備好面對與學習不同的事物，對於我來說是一件很快樂的事情，雖然難免會出錯，但是怕不是怕在出錯，怕的是在錯誤中學不到教訓，我相信改正錯誤是最快的成長方式。

還記得處長對我說過的一段話：「要成為專業的技術行銷人員，必須要非常了解自己的產品，並且用最適當的方式將它推廣出去。我們就像廚藝界的阿基師一樣，有了好的食材，同時也要有好的廚師來料理才行。」這段話也成為了我的目標，加油！

新鮮人



技術行銷處 高維麟

學歷：淡江大學化學研究所
興趣：運動、電影、旅遊
專長：有機化學

永光染料在軋染應用領域的完全展現

Everzol[®] CS Dyes

敏感色系應用技術與牢度 / 最佳解決方案

Everzol[®] LF Dyes

淺色系高耐晒堅牢度

Everzol[®] ED Dyes

滿足深色域高色值高固著的需求

Everzol[®] C Dyes

軋染應用的全色域全性能染料



TOP 100
台灣百大品牌



Everlight
Chemical



Life & Others

鮮活什錦

以最原始的方式呼朋引伴，
轉動台灣的綠色騎跡！
用自己的筋骨體驗台灣之大，
台灣，原來這麼美、這麼精采！

「永光同心精彩出擊」的幸福球，啟動家庭日活動的序幕。

永光 同心

精彩同行 2013永光化學家庭日



* 家庭日當日活動

地點：桃園活力健康農場

日期：2013/11/30（六）

時間：09：00 ~ 13：00

天氣：熱

主辦單位：色料營二處

協辦單位：古蚯蚓活動行銷有限公司



家年華活力舞台

- ★POWER TEAM PK賽(愛拚才會贏)
- ★POWER TEAM PK賽(趣味接力賽)
- ★MOMO姐姐 親子點點名唱跳秀

活力愛行腳

- ★第一站：愛的禮物
- ★第二站：轉角遇到愛
- ★第三站：精彩愛無限

活力愛運動

- ★決戰大聯盟
- ★好運三分球
- ★網球九宮格



精彩愛活力

- ★港吊小黃鴨
- ★怪獸大學
- ★愛地球分類
- ★環保大富翁



永光好精彩

- ★產品應用體驗
- ★藍染DIY體驗
- ★活力土窯體驗
- ★活力四攝(MD攝影)





2013家庭日打造員工幸福工程與凝聚力，呈現永光人的愛與活力。



永光人是好爸爸、好媽媽，重視親子互動關係。

追求美好的永光，迎向更美好的未來，一直是永光集團努力的目標。2013年的永光集團家庭日，以「愛」作為重點，希望家庭日不止是一場單純的活動，朝溫馨、小而美的方式進行，希望透過家庭日讓同仁與眷屬間能有更多的互動機會，展現永光同仁們愛心的絕佳機會。首創以Facebook粉絲團的概念，不定時的將最新訊息同步與同仁眷屬，活動資訊逐項揭露的方式，吸引大家的關注、分享與互動。

手印信 精彩無限

為了表達企業社會責任的承諾及愛心公益的努力，特別規劃「精彩愛無限」的宣示活動，邀請經營層以蓋手印的方式，宣示表達決心，也邀同仁一同宣示，一隻隻繽紛熱情的手印，覆蓋了整個面板呢。

居家讀心術 親體驗

子公司達楷生醫在詹博淵副總的帶隊下，提供隨身型心電圖紀錄器，親切的指導如何使用產品，體驗居家型微小化醫療檢測的即時記錄，可隨時掌握生理狀況，提供醫師當時的生理狀況，預防重大疾病的發生，大大提升了居家照護品質。

熱你我心腸 愛無限

邀請公益團體一同參加家庭日活動，並請這些團體於現場擺設攤位，以園遊會方式販賣自家產品，希望透過這樣的活動贊



MOMO姐姐唱跳秀，一直是家庭日最吸睛的壓軸節目。



看板上蓋滿手印，讓愛無限。



二廠 陳慧郁

滿載歡樂笑顏的「港釣小黃鴨」是最夯的話題。



讓人忍不住想拍照留念的永光色料。



以永光企業文化為本，巧思創造出「愛拼才會贏」的遊戲。



獨一無二的千坪「月桃迷宮」，看誰最厲害最快闖出來。

助這些公益團體，感謝永光集團熱心腸的同仁與家眷，傾囊相助努力的捧場購買公益品，讓他們滿載著祝福，荷包滿滿的離開會場。

動靜皆宜 小巧美多元化活動

入冬後，難得一見的豔陽高照好氣候，剛剛合適如此多元化的戶外活動，這般小巧美的親子活動；活動內容有DIY課程、趣味競賽、闖關遊戲、焗窯、桃月迷宮等自然步道、愛心園遊義賣、居家健康讀心術...等，有趣、好玩又充滿愛心的鄉土原味活動，可以放鬆心情、調劑心靈，達成全家出遊、親子同樂的目的。又能近距離的看到親子節目的偶像，MoMo姐姐載歌載舞所帶來的康樂活動，讓與會的小朋友們隨之跳跳唱唱，也有人為了一睹偶像，紛紛坐上爸爸厚實的肩膀，看得更遠、看清楚呢。

愛的力量 化為感恩能量

為了讓家庭日不只是一場一日性的單純活動，在宣傳小組的廣告與鼓勵下，感謝大家以行動來表示，捐獻家裡多餘的童書及玩具給公益團體，並於聖誕夜當日，籌備小組配合這些公益團體的聖誕活動，一起將2013家庭日，所有永光人的愛心禮品，應景的將這些禮物送到需要的兒童及弱勢族群面前！永光人真是愛無限，默默行善的社會好公民，因為愛，讓感人的事永無止息。



左二為作者吳政達。

家庭日活動籌辦心得

重視家庭的價值，一直是永光化學努力的方向，也深受業界及同仁的肯定及讚賞！希望透過家庭日的活動，表達公司對同仁重視及公司理念，深刻融入公司的企業文化。本次由年輕人眾多的色料營二處籌備，希望利用該處的創意及活力，創造一個不同於以往的家庭日活動。

新穎的宣傳互動 Facebook粉絲團

有鑑於時間緊迫性及專業團康之考量，在既定的預算下，注入更多的新作法；其關鍵點在於新穎的宣傳方式，最後決定與古蚯蚓公司合作。為了增加同仁的興趣，首次運用Facebook粉絲團的概念，吸引同仁們參與家庭日活動，透過這樣的溝通平台，即時傳達活動最新訊息，也能讓同仁的家人同步關心活動的規劃及意義。也使用了粉絲團分析軟體，清楚了解同仁們上線的時間為何，及對於哪種議題會比較有興趣，逐漸改變宣傳的時間及手法，增加互動的頻率，採資訊逐漸揭露的方式，吸引同仁們的好奇心，其成效都達到了團隊當初所預期的！

精彩愛無限 小巧美親子活動

2013年家庭日希望以輕鬆的方式，讓同仁家人更為瞭解公司的信念，在評估許多主題後，決定以「愛」為單一活動主軸，希望家庭日不止是

一場單純的活動，也讓同仁們有機會來表現熱血與愛心。為表達永光集團對於企業社會責任的承諾，及愛心公益的長久努力。在活動的現場，也邀請到很多公益團體擺設攤位，販賣自己代言或生產的公益物品，感謝同仁們的傾囊相助，讓結算盈餘時這些團體都笑開懷，滿意永光人的慷慨好品格。

家庭日不只是一場活動，也邀請同仁們捐贈家裡的童書及玩具，配合這些團體的聖誕夜活動，籌備小組化身為聖誕老人，將這些禮物在這個感恩的日子，送給需要的兒童及弱勢族群；籌備小組的聖誕愛心，不僅感動了他們也感動了自己，印證「施比受更有福」啊！

微笑的力量 感恩的能量

感謝公司給予如此難能可貴的機會，讓籌備成員可以天馬行空的發想，種種的創意得以執行、落實。在檢討會時很多成員感動的表示，在家庭日當天，看到同仁及家屬的笑臉，不少人主動且熱情的預約明年家庭日活動，這樣的肯定，讓夥伴們內心相當滿足與感動，頓時間忘卻了籌備過程，所有的心酸血淚與體力耗損。期望下次的家庭日，滿場子一樣是盪漾著生生不息、薪火相傳、愛永無止息的歡樂與笑聲！

環島騎跡



南迴最高點，壽卡，又稱天壽卡，廢棄警察局，車友皆到此簽名，前車友留下簽字筆供大家簽名。

“有人說要探索一個地方，
開車：太快，走路：太慢，騎車：剛剛好。”

2008年，全台瘋單車，不論上班、逛街或吃飯，總會聊到正夯的騎單車，腦海也總會想起電影的一句名言：有些事現在不做，一輩子都不會做！《電影練習曲》的場景，73歲劉金標董座的環台夢，或是口耳相傳台灣人這輩子要挑戰的三件事：登玉山、泳渡日月潭、單車環島。2008的這一年，讓平凡的我決定單車環島去！

準備

不會補胎的我，半路爆胎該怎麼辦？Mobile 01網站有一位車友分享：新車不會爆胎，也不會壞掉，不用怕的啦！我的單車也還算新，出發就對了。

當時還沒有智慧型手機，也沒有單車用的衛星導航，「自行車新文化基金會」特別提供「單車環台認證」，只要付600元，租借的手機就會紀錄每天的行程，上網也查得到即時的蹤跡，環島結束後，還會提供個人專屬的環島軌跡，除了能夠在英雄榜留名之外，若半路車掛了，軌跡會一直停在那裡，好讓附近的親朋好友趕來救援。

巧遇

第一天出發時，心情特別High，剛騎到楊梅，耍帥的將腳踏板順勢後轉幾圈，想不到竟然發生「落鏈」糗事，真是出師不利啊！好險，很快就搞定，才沒有收拾行李回家去。

出發前，聽聞公司也有幾位同仁要去環島，他們選擇順時針方向，而我因家住桃園的關係，挑戰逆時針方向。環島第四天，身體開始累了，屏東的太陽又特別的大，選擇枋山的映象園落腳。忽然看到一位熟悉的面孔也停下來休息，原來是台北總部的東圳，他來找住宿點，明智、建堂與憲忠也陸續抵達，由於平日的關係，遊客超少，整個園區好像被我們包了，永光夥伴一起用晚餐、一起聊環島趣事，真是特別的騎遇記。

隔天，挑戰南迴公路最高點：壽卡，真是天壽的累。車友口耳相傳，一定要在壽卡的廢棄派出所牆上留言，剛騎上來的車友有帶筆，搭配前人留下的木梯，就簽在最高點的牆上。隔年，電化處的學瀚、盈同與燕菁也相約去環島，抵達壽卡時，打電話詢問當年的簽名處，找了好久，終於找到有些斑駁但沒被蓋掉的筆跡。隔年，廢棄派出所重新整修，當作車友的休息站與觀光景點，我的筆跡，也就消失的無影無蹤。

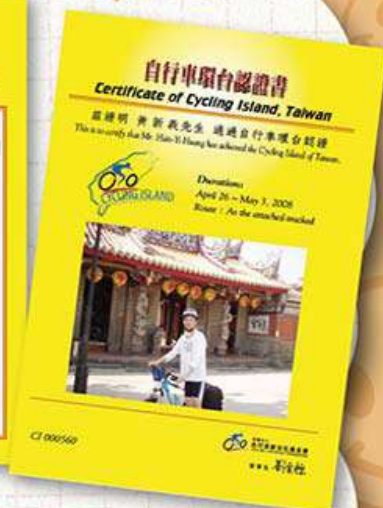
環台證書。→



← 全美池上便當



城隍廟前小吃，
建杉推薦



與永光同仁另一環島車隊在旅館不期而遇。



建杉陪騎。

探索

有人說，要探索一個地方，開車：太快，走路：太慢，騎車：剛剛好。

一個人環島，很悠哉，不用擔心跟不上隊友，也隨時可以停下來，沿途也會發現很多獨行俠。爬坡段，很多人會搖下車窗對你喊加油，雖然很累，但我都會假裝很輕鬆的樣子，點個頭、揮個手來回禮。夜晚，大概就是一個人的最大缺點，常為了省錢，去投宿便宜的小旅館，好險白天騎太累，很快就打呼入夢鄉了。

隨時隨地拍照，成為環島的例行公事。品嚐當地的美食，如果忘了拍照，想起來時，立刻放下筷子，將食物重新排好，補拍一下美美的樣子。大太陽下的影子，路旁反射鏡下的我，也都一一自拍留念，我也常想，是不是騎瘋了。

感恩

騎車首日，感謝建杉陪騎新竹段，再帶我去城隍廟口品嚐當地超有名的肉圓與肉羹湯，吃飽飽後，讓我更有信心的挑戰後續的環島。騎到台南時，下起午後雷陣雨，到加油站躲雨時，加油站阿姨主動贈送的礦泉水，深深感受到南台灣的熱情。

8天800公里的單騎，載著滿滿的回憶與滿身的汗水回家，快到家門口時，複雜的心情與滋味立刻湧上，一打開家門，老婆與女兒用拉炮來歡迎，客廳裝飾彩球與彩帶，還有一張卡片，英雄式的迎接我的回來，超感動的。

單車環島過後，我常會推薦大家一定要去環島一趟，但也會向大家說，3年之內，千萬不要再找我一起去環島了。



家裡佈置超優，感動耶！

拉砲。

電化處 黃新義



這一年， 我們一起瘋的 環島



1 彰化讓鄉村與都市做了完美的結合。

狠毒的太陽，榨乾我們的汗水，但榨不乾我們的動力；
肆虐的颱風，澆濕我們的身體，但澆不熄我們的熱情。
我們用兩輪機車，依循著火車站環島，
用遊戲任務，玩遍台灣這塊土地，
用雙眼看盡台灣之美，用單眼紀錄我們的瘋。



2 環島任務——檢狗大便。

臺灣，雖沒有磅礴的大山大海，卻有著相依相惜的人情味。為了更認識這塊土地，為了更體驗臺灣人的堅忍意志，我們踏上了福爾摩沙的環島旅途，有那麼點遙遠，有那麼點熱血。一夥人六台機車，十二個大人小孩，沿途寄宿廟宇與朋友家，創造了我們的背包客精神與旅行的記憶。

印象車站

世界地圖上的小蕃薯藉由綿密的鐵路網，串起各地的風情。我們在追隨火車站環島的這一千多公里中，見證歷史風華與現代炫麗，也看見許多正在蛻變的城市。

西台灣是文化與工業不違和的對比存在。彰化車站見證了扇形車庫與現代火車的轉變(圖1)，也啟動了我們的環島任務(圖2)。台南後壁是古都裡的舊火車站，上世紀初的景致讓人心醉神往。「永保安康」火車站蔓延的天際線是熟悉的輪廓(圖3)，但時空拉的太遠又變得陌生。工業發達的高雄，有愛河日夜輕唱安撫人心，更有許多被活化的特色老房讓文化和生活品質被保存下來，整座城彷彿是件擁有多層次魅力的藝術品



3 二十元的永保安康保祐著十二位旅行者。



4 高雄美的就像藝術品。



5 風箏載著我們的夢往前飛。



6 幾米廣場讓旅行的人停下了腳步(作者)。



7 環島遊戲——骰子前進中。

(圖4)。我想藝術家也沒辦法成就如此協調又不衝突的美吧！

東台灣是夢想的淨土。花蓮車站倚靠著大山而立，冬山車站的風箏載著我們的夢往前飛(圖5)。宜蘭車站裡我們撞見「幾米廣場」(圖6)，在「地下鐵」裡，飛天公車與麋鹿帶我們找到了許久未見的童心；好想悄悄告訴「向左走·向右走」中，往各自方向走去的男、女主角說：「回過頭去看看，美麗的爱情就在身邊！」；我們陪在艷陽下「星空」裡的小男孩與小女孩一起等著公車上下學。

環島遊戲

為了化解旅途的無聊，環島遊戲可少不了。騎進台九線時，我們分成兩隊，開始「骰子前進中」的遊戲(圖7)，攤開地圖讓命運的骰子用點數帶我們在台東奔馳跳躍(圖8)。派出所大鳥一號靜靜守護著大武鄉；莫拉克颱風帶來的漂流木停留在太麻里火車站前，輕輕訴說著當時的悲喜。舊台九線的戀念風情與滿溢樟樹的武林綠色隧道裡，悄然散發出的芬多精慰平前往戒治所的人心，惋惜的是我們沒辦法在2626市集裡享受鹿寮咖啡。擲骰持續前進中，ㄟ~我的機車環島怎麼變成騎著單車前進琵琶湖？到底是誰骰到這裡？(圖9)



8 命運的骰子帶我們在台東火車站前跳躍。



9 被命運的骰子帶進了琵琶湖。

特化研發處 蘇祺婷



我們還在宜蘭某小學展開「全員告密中」的生存遊戲(圖10)。這是一場數字狩獵賽，我們必須在限時內、在劃定的場地中，狩獵目標並躲避其他人的追捕，過程中穿插著任務，讓這數小時的奔跑與鬥智中，大人逃離現實小孩重溫童真。

非凡風景不同風采

出發日陣風斜雨，積水落葉，延路盡是颱風過後的淒涼，但也讓我們看見面對逆境的人們(圖11)。我們來回穿越北緯23.5度(圖12)，在前進中遺忘過去，在移動中尋找風景。

騎進花蓮，卻因一路朦朧細雨，讓人惋惜記憶中那片閃著斜陽粼光的花蓮海竟如此黯晦不明。穿出烏雲，我們踏進自然的曠世傑作，陽光穿進眼簾，縱谷的綠野，是一滴滴撲來舒壓的眼藥水；沿著溪谷馳騁，穿越蘇花重重的山洞，陽光越透越亮，白光中躍進了一片藍(圖13)。蘇花公路上巧遇九天民俗技藝團用雙腳環島，看著他們熱血的比賽，讓人感受到「環島」對每個人的意義雖不同，但都一樣非凡(圖14)。

是結束也是開始

「環島」的意義不在於戰利品有多少、照片拍了幾張、車站景點攻佔了幾個，而是我們共同做了多瘋狂的事、經歷了多少相同心跳的時刻、和看見更不一樣的自己。如果說海外旅遊是為了吸取更多的養分，開拓更寬廣的眼界；那流浪在台灣，就是要讓我們想起不小心遺忘的美好生活和情感。旅行，就是帶最小的行李裝滿最大的感動與回憶。這是我的旅行，我是主角；我的世界，我是意義，我就是我環遊的世界。



10 環島遊戲-全員告密中，在追捕與被追捕中持續奔跑(作者)。



11 在風雨中穿梭。



13 花蓮海岸總讓人流連忘返。



14 巧遇徒步環島的九天民俗技藝團。



12 來回穿越炎熱與大雨的北緯23.5度。

2015

永光集團月桌曆

攝影作品徵選活動

一、活動目的：

為使2015年永光集團月桌曆能呈現多元風格及面貌，擬透過主題的設定，向集團同仁徵選個人攝影作品；期望透過同仁的鏡頭，展現永光的多元價值與企業形象。

二、徵選主題：

1. **Everlight Chemical in My Life**

徵求永光產品在全世界的生活實例。永光產品就在我們的生活周圍，透過您的鏡頭捕捉他吧！我們期待能呈現永光產品結合生活、遍布全世界的形象作品。例如：日本晴空塔，永光UVA inside(此稿請勿再投)。

2. **City Story is My Heart**

徵求永光產品銷售的國家/城市故事。在永光產品行銷的城市角落裡，往往找的到與永光集團的願景、經營理念、文化核心、品牌價值...相呼應的故事，透過您的鏡頭找出他吧！我們期待透過城市的故事，訴說出永光的故事。

例如：2014年永光集團月桌曆。

三、主辦單位：永光化學 總經理室。

四、獎勵：凡獲選刊登於月桌曆上之照片，每張發予新台幣2,000元以茲獎勵。

五、收件期限：自公告之日起，至2014年5月31日止。6月15日前完成審選。

(以實際製作進度為主，並由專案小組審選之)

六、徵選資格：永光集團全體同仁。

七、作品規格&徵選規則：請參閱公司內部張貼海報。

獲選刊登
2,000元

Editor's Notes 編輯手札

從一個活動談起



「拜拖你好好指引啦！我現在很沒安全感！」

有一次為了讓學員體會什麼叫做「可靠」，我帶了這個活動：二個學員一組，其中一位戴上眼罩，需踩著遍佈在地上的巧拼前進，直到終點。另一位學員則扮演指引者，只能用說的，且離很遠。過程中又夾雜三隊同時競賽，故更增加了彼此的聲音干擾與碰撞的風險。果然開始沒多久，其中一位指引者因為左右不分，常常指示錯誤，他的被引導者終於忍不住說了這句話。

探索問題的可靠力量

在未知的迷宫裡，我們會需要可靠的力量，例如：火把的光讓人安心，地圖提供了方向，繩索克服了地形限制，登山杖給我們支持的力量。然而探索一個問題，同樣也需要可靠的力量，才能幫助我們找到正確方向，節省時間與成本，這就是「六標準差」的精神！因此本期以探索為主軸，試著詮釋六標準差的智慧與力量，期望給讀者不同的理解與感受。

永光的6 σ 之路

在台灣，推行六標準差的企業超過500家，但超過10年仍保持熱忱的企業就屈指可數了，永光化學就是其中之一。然而不同於一般公司，永光化學穩健且堅定地走出自己的路，即使沒有亮麗的宣傳，沒有媒體的追捧，沒有管顧單位的背書，沒有奇異的加持，只要有客戶的認同與掌聲，永光化學的六標準差之路就能持續精進，逐步而踏實。

主編

黃莊承

2014 Everlight Policy

Branding Everlight Chemical Going Green in Blue Ocean

And adopt the following strategies :

Branding

Harvesting Brand Premiums
Experiential Marketing
Brand Communication

Greening

Building Corporate Greening Vision
Developing Green-Energy Products
Green Business Practices

Niching

Developing High-Potential Markets
Promoting niche Products
Blue-Ocean Services

Here & Now

- 02 2013 China Agent Assembly-
Branding Everlight Chemical, Going Green in Blue Ocean | Chen Hsin-Chih
- 06 Event Diary

Special Report

Discover 6 σ

Route to Reliability with Value Creation 08

- 10 Business Wisdom of 6 σ - A Critical Ingredient for Success | Chen Wei-Wang
- 12 Effective Communication Empowered by 6 σ - Key to Quality Disputes | Lai Chih-Chung
- 14 The Lantern in a Maze - Leading to the Right Path | Wang Hu-Yun
- 16 Statistics-enabled 6 σ - A Crucial & Quick Quality Decision-making Tool | Lai Wei-Hsiang
- 18 6 σ Navigators - Training to Continuous Improvement | Shelley Chou
- 20 YuYue Home Textile, Harmony with Nature | Shih Hui-Chuan
- 22 Reflections on Learning 6 σ in Taiwan | Zhang Yong



2013 China Agent Assembly Branding Everlight Chemical, Going Green in Blue Ocean

Everlight Group has been devoting resources to commit itself to the Chinese market, and arranged to host the China Agent Assembly for the first time in Suzhou. There were 52 channel distributors and about 200 guests invited to the event to share Everlight Group's marketing strategy in China. The theme of the conference was "Branding Everlight Chemical, Going Green in Blue Ocean". Everlight Group demonstrated her research capability and service capacity, enhanced brand communication, and intensified brand image. The ultimate purpose was to cohere the loyalty of channel distributors and optimize the channel operations. **Everlight Group is growing strong in the Chinese market and laying down a firm cornerstone to the world market.**

Joint Agenda 1

Vision and Goal for 2017

In the new China under the leadership of Xi and Li, Everlight Group is moving with the trends and is adopting a strategy of "building own factories and broadening channels" and try to get close to the market as much as possible to develop more business opportunities. We continue to satisfy the demand of channel distributors and target to double the sales figure by planning product and pricing strategies, visiting important customers, providing strong technology support, and optimizing the supply chain management.



Joint Agenda 2

Branding Everlight Chemical

To help a certain customer to solve its problem of enormous stock of leftover leather dye, Everlight Group applied mixing expertise and turned the useless leftover into the dye to prime leather, solving a difficult problem for the customer. One dyeing and finishing plant was in poor financial condition. Everlight Group helped it obtain financial assistance from Material Purchase Loan for Small and Medium Enterprises sponsored by the Ministry of Economic Affairs in Taiwan. The group also helped that customer build a co-generation system to save energy. By now, that customer is in a better financial situation and becomes a strategic partner with a high level of trust. "There is a never-ending supply of Everlight stories that linger on forever." By passing on one story of our brand after another, the brand value of Everlight Group will continue to expand.





Date:

October 28~30, 2013

Venue:

Grand Metropark Hotel Suzhou
& Everlight Suzhou



Joint Agenda 3

Going Green in Blue Ocean

In the attempt to improve the dull color and pollution problems of traditional dye, Everlight Group combined "polymer" and "dye molecules" to offer a new solution – polymer colorant, which is not only environmentally friendly and water-soluble but also bright in color. With the combination of cross-field key technology, Everlight Group continues to develop technology and products that are "innovative in environmental considerations and use renewable energy". We believe in creating better lives through better chemistry.



Chen Hsin-Chih
GM Office



Joint Agenda 4 Shared Commitments

When channel distributors promote the products of Everlight Group to customers, they are encouraged to fully utilize Everlight Group's resources besides pricing offer. They can invite the customers to a plant tour, visit the exhibition booth of Everlight Group at trade shows, participate in technology forums, provide to customers our technical journal publications, and join the industry associations downstream in the industry, and much more. They can offer more diversified and multi-dimensional marketing strategies. Hand-in-hand with our channel distributors, we all commit to improve the supply chain efficiency.



Technology Forums and Factory Visits

By divided in seven industry groups and sixteen technology forums in total, we offer an exchange and learning platform with a wide variety of options, ranging from the industry development blueprint, market trends and marketing opportunities, to product introduction. Additionally we also arrange tours to visit our factory (Everlight Suzhou). The agents have an opportunity to understand the integrity of internal control mechanism of Everlight Group. They are now connected closer to Everlight Chemical with high degree of confidence and trust.



Better Life Experience Hall

"Better Life Experience Hall" is the new spotlight of this conference!

Eversorb, UV absorber of Everlight Chemical, extends the lifetime of outdoor objects such as sports shoes, surfboards, and plastic flooring under the harmful attack of sunlight. Everlight Chemical's PUR adhesive glue makes clothes breathing like skin. Because of Everlight's environmentally friendly nature shade dyes, diamond series leather dyes, digital textile printing ink, fabrics and leather products are made with brighter colors and designed in style

It is difficult to realize what chemicals are used in our daily life. Therefore, we set up a concept house with a garden, living room, working area and kitchen from a fashion designer's point of view. We display more than fifty household items with Everlight Chemical's product inside, so that we can see, touch, and use Everlight products in application and experience how chemicals make our life more convenient, in style and better all together.



DailyCare BioMedical Inc. Expands Operations and Relocates Corporate Office

New Address: 7F, No.1, Ding'an Rd., Zhongli City,
Taoyuan County 320, Taiwan

Tel : (03)2631168

Fax : (03)4627866




DailyCare BioMedical Inc. is mainly involved in the research of cardiovascular monitoring technologies and the development of miniaturized medical devices for personal health care. As a goal to provide intelligent living technology to benefit the general public, DailyCare was established from a ITRI' s medical device research project in November 2003, and later joined and became sub-company of Everlight Group in May 2012.

In response to sales growth, the office moved to a new location at the beginning of this year and the GMP production lines underwent expansion. The new office is located on the 7th floor of Meicer Semiconductor Inc.'s office building, a distinctive architectural landmark in Zhongli Industrial Park, adjacent to the Zhongli interchange of National Highway No.1. A new GMP production lines is introduced at this new location as DailyCare Plant 2. The exist GMP production line as DailyCare Plant 1 on Jilin Rd. was also expanded. We welcome all suggestions and may our customers continue great support to us. 

Everlight Hong Kong Moved to near Customers for Better Service

Everlight Group established it's Hong Kong subsidiary in 1992 in order to serve the Hong Kong's textile industry which flourished after WWII due to its advantageous geographical location. Currently, Hong Kong is still the largest textile export country for Taiwan, and it is also the third largest textile export country globally. Hong Kong's textile industry supplies a large variety of products to the domestic and export markets. Furthermore, it is well known internationally for cutting-edge fashion, versatility, abundant expertise and exquisite handcraftsmanship. We have moved to a new location in response to our sales needs!

The new location is in Kwai Cheong next to Millennium Trade Centre and Kowloon Commerce Centre, near the MTR Kwai Hing Station. The convenience of transport has resulted in thriving developments of factories and high-rise buildings. This area is one of Hong Kong's major production hubs, therefore at the new location near our customer, we can facilitate faster and better service on customer-oriented purpose. 

New Address: Unit 14, 6/F, Kwai Cheong Centre, 50 Kwai Cheong
Road, Kwai Chung, NT, Hong Kong

Tel: (852)26191095-6

Fax : (852)26191031



Event Diary

10/25



First CSR Report

Venue: Everlight Group Headquarters

In order to materialize our commitments to CSR, Everlight Group established the CSR Committee in June 2012, and the CSR Report was compiled in accordance with GRI 3.1 in order to respond to interested parties' expectations on information disclosure. In the future, CSR Report will be published annually so that the general public and all of Everlight Chemical's interested parties will be able to understand our commitment to sustainable development, as well as our persistence and accomplishments in various CSR issues.

11/23

Teacher Qi Chang-cheng Scholarship Award Ceremony & Forum

Venue: Everlight Group Headquarters



In honor of late professor Chang-Cheng Qi, Honorary Chairman Chen (an outstanding alumnus of TKU) pass the love forward to cater for Qi Chang-cheng Scholarship, that is the only TKU scholarship can be renewed for four years. This year, 40 students from the Department of International Business and Department of Accounting received the scholarship. The 2013 scholarship award ceremony was conducted at Everlight headquarters in a forum setting. The benefactors, reviewers and students were invited to exchange their thoughts. In particular, a fourth year scholarship recipient prepared a creative presentation. In his speech, he thanked all the benefactors for lessening his burden through the scholarship, so that he could plan and materialize his future after graduation with peace of mind.

11/25

Environmental Protection and Energy Conservation – Reactive Dye

Venue: Foshan, Guangdong



General Manager of Ethical (Guangzhou) Ltd., Ceng Kun-Mu on behalf of Everlight Group received a certification award at the "Annual Energy Conservation and Environmental Protection Convention" held in Foshan, Guangdong. The award acknowledged Everzol LX & LF series eco-friendly reactive dyes for cotton that guaranteed "perfect leveling and reproducibility", which were listed in the seventh directory of "Energy-efficient and emission reduction dye industries in China".



12/13

Congratulations to Everlight Plant 1 for Receiving Health & Safety Model Award

Venue: NTUH International Convention Center

By actively promoting industrial health & safety and reinforcing the management system, Everlight plant 1 has demonstrated remarkable health & safety related performance and received the honor of Health & Safety Model Award from the MOEAIDB. The award was received by Yuan-sheng Kang, the Deputy Plant Director. After the award ceremony, Manager Kun-mu Chen presented a speech on "Production Risk Analysis and Outcome Simulation – Application in Planning Blast-proof Zones in the Plant" to share his practical experiences of managing a chemical plant.



12/17

Santa Brings Joy and Vibrancy to Everlight Chemical

Venue: Everlight Plant 1, 2, and 3

Dressed in white wig, silver beard and traditional long black boots, Santa Claus visited all factories of Everlight Chemical to wish everyone Merry Christmas! With Christmas candies in their hands, the colleagues' faces were covered with happiness and content. Within few minutes, Christmas passion warmed up everyone's heart in the cold wet winter day!



12/17

Eversorb® 93 Hindered Amine Light Stabilizers (HALS) Acquired Carbon Footprint Certification

Venue: Everlight Plant 3

Eversorb® 93 HALS has officially accredited PAS 2050:2011 Product Carbon Footprint Certification, and Everlight became the first domestic HALS manufacturer to receive such carbon footprint standard certification. Besides allowing our clients

to understand CO₂ emission during the product's life cycle, we also implemented CO₂ reduction policy to cater for the need of supply chain carbon management as fulfillment to our corporate social responsibilities. On the day of accreditation ceremony (2013/12/17), Vice President of DNV Zhu Zhu-Shu personally presented the certificate, and senior officials such as MOEAIDB Sustainable Development Division Chief Wang Yi-Ji and ITRI Deputy Division Chief Yan Shao-Yi also graced the occasion with their presence.

HALS is often added to automotive coatings, industrial coatings, wood paints and PU to resist against UV damage, slow down yellowing, cracking and prolong product lifespan.



Steady and reliable partners of
60 discovery team:

- ① Plant 3 / Lan Hsiu fen
- ② Safety & Health Division Allen Liu
- ③ Technical Division / SCBU / Miles Hsieh



Discover 6 σ

Route to Reliability with Value Creation

6 σ lights up the path to reliability in a maze of uncertainty
Read now and enjoy the treasury of knowledge
Uncover the profound wisdom in the 6 σ Discovery Channel!



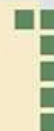
Avertissement

Cette Mappemonde est dressée sur la Projection dont on se sert dans les Cartes Maritimes qu'on appelle Redoutée. Les Parallèles et les Méridiens y sont représentés par des lignes droites au lieu des courbes qu'on trouve dans la Projection Conique, sur laquelle cette méthode a plusieurs avantages. Elle est plus exacte avec le Globe. En des principales circonstances, elle sert à mesurer les distances avec facilité au moyen des Echelles, avant de la Carte dressée en Grande Ligne de France, dont on a vu l'usage de Latitude, mais il faut avoir attention de ne pas se servir de l'Echelle qui sont vis à vis les endroits qu'on veut mesurer, et remarquer d'autres Problèmes comme sur le globe et dans un Mémoire particulier pour cette Carte.

Business Wisdom of 6 σ - A Critical Ingredient for Success



> Chen Wei-Wang
GM



The world is changing more rapidly and more chaotically. Everybody feels confused and frustrated. The arrival of Mega Data Era makes the matter even worse. Being part of the global chemical technology industry, we

are no exception. Six Sigma Management System is arguably one of the most effective tools for handling uncertainty with large amounts of data. In this Special Report, you will see how Statistics-enabled Six Sigma assists Everlight Chemical staff going across organizational boundaries, listening to the voice of key customers, carefully inspecting data and speculation, and eventually identifying the facts and taking right paths to solving problems.

Successful development of 6 σ

Fifteen years ago Everlight Chemical Six Sigma Journey set sail because of customer requirements. It has not been decelerated by the passage of time. Instead, it continues to pick up the momentum and expand its scope of application. Being part of the Corporate Staff, Six Sigma Group has always been staffed with five to six people, including two with Master's degree in Statistics, two senior engineers with field experience. The Group constantly introduces new Six Sigma tools to cope with emerging front-line practical problems. Lively teaching methods and user-friendly computer tools are developed to help colleagues overcoming Statistics Learning Phobia.

Six Sigma Group has also traveled to Hsinchu and Suzhou to help subsidiaries in lecturing and counseling.

Common language empowered by 6 σ

Without the "carrot and stick" promotion incentives recommended by many consultants, Everlight Chemical builds its Six Sigma programs upon its unique Corporate Culture of Execution. As soon as the policy of Six Sigma implementation was clearly communicated and agreed, managers took off with all their strength. Six Sigma not only polishes Everlight Chemical's golden reputation of World Class Quality, but also brings substantial benefits to the organization and individuals, including enhanced problem-solving capability and team cohesion.

Continuous improvement and experience sharing

Everlight Chemical is glad to exchange Six Sigma experiences with customers and suppliers. In 2013, we were honored to host some twenty Chinese delegates who made a special trip to observe how Everlight Chemical Six Sigma works. We are happy to learn that they concluded their visit positively and returned home to restart their Six Sigma measures enthusiastically. Sincere bless to them that diligent works give rise to bumper harvest. 🍀

Effective Communication Empowered by 6 σ - Key to Quality Disputes



> Lai Chih-Chung
Plant 1



In July 2011, an American customer rejected one batch after another of samples for a certain product that had been shipped continuously without any issues. This was a nasty surprise! The customer insisted that there were problems despite the best effort of our quality assurance department to proving the quality compliance. What went wrong? We had to clarify the situation and find out the reason why.

All efforts put in to avoid supply interruptions

If we could not resume deliveries soon, the customer would suffer from shortage on the production lines. We immediately applied quality management tools of Six Sigma to investigate the possible causes. We also performed "hypothesis testing" on the test data of both parties (see knowledge box). Historical data were collected from the products we shipped in the past and tested by statistical analysis. Several discussion meetings were held in the meantime in hope of finding the root causes as soon as possible.

Our statistical analysis results showed the dispute may caused by slight differences in operating conditions, such as dyeing condition, type of fabric, equipment, or the operating method of the personnel, between both parties. However, no one could be sure before making item-by-item comparison and clarification. We sent our ideas across to the customer with a complete study report. After the customer learned that Everlight went this far to conduct such a spontaneous study on all possible causes, the customer agreed to select the standard again and continue with the shipping of goods. This temporarily resolved the crisis of potential stock-out at the customer's production line.

Siren went off again while trying hard to close the gap


While the incident ended temporarily, and we shipped out the products stably again, we kept in our mind to minimize the difference between the dyeing process conditions. Through various channels, we continued to collect information on the operating condition at our customer's location and investigated the differences of the inspection

system between us.

In August 2012, another bomb went off – the customer rejected several batches of products in a row! As the inventory at our customer's factory was about to be depleted, we were extremely anxious. Fortunately, the sales department brought back the standard from our customer. Together with the results from our statistical hypothesis testing, we found out that the standard of our customer had degraded and lead to misinterpretation. We also provided the statistical analysis results and explanations to the customer, and keep close and seamless communication with the customer by e-mails.

Statistical analysis opens up the door of communications

In early 2013, the customer agreed to a face-to-face discussion on this recurring incident. Although at first both sides were only stating their opinion, no consensus was achieved. Everlight presented the statistical data as the foundation of communication with great sincerity and determination in solving the problem, the customer responded with a gesture of goodwill. In the end the customer selected another standard, and adopted the dyeing process and condition of the customer's as the common inspection standard to minimize the testing differences.

We learned from the incident that Six Sigma provides a mode of logical thinking and statistical analysis tool that solves the problems lay down a firm foundation where fair and effective communicate can take place. This approach not only helps resolving the crisis wherein the customer runs out of raw material twice but also realizes Everlight's brand value of "reliability and client-centric". This incident makes the customer more assured and confident with Everlight than ever. 

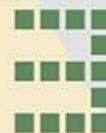
Hypothesis testing

A method or technique with limited data (maybe from sampling) to infer the overall situation of a study. It is mainly used to infer data and target value (or imaginary value) or between two sets of data whether there are significant differences.

The Lantern in a Maze- Leading to the Right Path



> Wang Hu-Yun
Technical Division, SCBU



One day, Manager Chang of the technology department at a customer tells Mr. Wang of

Everlight's technical team about a problem. The PU elastomer, one of that company's products used on the white logos of athletic footwear, cannot pass weathering tests and turn yellow during the tests. The customer ask Everlight for help, but due to trade secret concerns, the customer cannot reveal the formulation. Manager Chang can only tell us that they must use the wavelength of ultraviolet C as the weathering test conditions.

Status quo assessment

With such unique testing condition and limited information, Mr. Wang uses basic formulas recommended by China's national standard testing methods (HG/T 3689-2001(athletic footwear /waterproof footwear)-method B) and professional publications. The result of the test is only level 2.5, a long way from the critical goal of level 4 required by the customer.

After the goal and current conditions are ascertained, how can Mr. Wang come up with a solution that satisfies the needs of customers? Mr. Wang now remembers the Six Sigma training on the improvement process, starts a brainstorming session with colleagues, studies the various possible causes that cause yellowing in PU elastomer, and identifies three major causes. "Wonderful!" Mr. Wang is happy and feeling that he is closer and closer to the goal. At this time, he feels that he has to use the Design of Experiment (DOE) that he has learned before and find the best solution effectively.

A solution beyond our expectations

Mr. Wang used to think that no matter what type of PU it is, as long as we add our UV absorbent to it, there would not be any problems. Things did not go as planned. However, the results of the experiment design show that: As long as the material is white PU with yellowing characteristics, no matter how much UV absorbent is added, it turns yellow anyway.

If the material is non-yellowing PU, after UV absorbent is added, its weathering factor can reach level 5, which is high enough to satisfy the level 4 requirement of the customer. These two base materials have their fundamental difference. This is the fact!


No more actions in vain

Mr. Wang immediately tells Manager Chang about the result of this experiment: chemical additives cannot stop the yellowing of PU with yellowing characteristics under UVC, and there is no need to waste time to find the right additive. He also clearly tells the client that the best solution is to switch to non-yellowing PU in good combination of UV absorbers. This is an area where Everlight's UVA products can help.

After Mr. Wang's presentation on this matter, Manager Chang gratefully say "so it was the problem with the base material after all. No wonder we have tried several additives but cannot prevent it from yellowing. Fortunately, Everlight helps us so that we do not need to keep trying in vain."

What we have learned from this experience

As the saying goes, "Messages have to be sent across to make the other party understand it, just like the lamp has to be lit to make it glow." Very often, we are stumbling all over the place in a maze, trying to find our way. If we are lucky, maybe we can find an exit and a solution very quickly. Most of the time, however, we are running full circles in the maze and cannot find the right path. Even though we spend enormous amounts of time, we cannot find an exit. In this situation, the science of statistical tools works like a bright lamp that shows us the right direction.

Design of Experiment is a methodology, provides the experimenter an objective, systematic and efficient experiment planning. For any experiment will be interfered by many kinds of known or unknown, and how to design experiment, let interference caused by the minimal impact on the experiment, this is the purpose of experiment planning. It helps us a more comprehensive understanding of systematic changes in the experimental range. 

Design of Experiment

Design of Experiment is a methodology, provides the experimenter an objective, systematic and efficient experiment planning. For any experiment will be interfered by many kinds of known or unknown, and how to design experiment, let interference caused by the minimal impact on the experiment, this is the purpose of experiment planning. It helps us a more comprehensive understanding of systematic changes in the experimental range.

Statistics-enabled 6σ - A Crucial & Quick Quality Decision-making Tool



> Lai Wei-hsiang
Plant 3



The end of shift bell rings. Tom of the Quality Assurance Department is feeling relaxed and getting ready to leave work. He runs into Jay in the Technical Division at the door.

Jay: Wow, are you leaving now? Don't you have to work overtime today? Didn't you always have to work overtime until seven or eight in the evening before you could leave?

Wei: Haha! I am in luck! Since we bought the NIR (Near Infrared Spectrometer), the inspection time for raw materials and products has been greatly reduced. In the past, we needed to wait for an hour before we could see the results of the test. Now we only need to wait fifteen minutes!

Comparing the new equipment with the old one

Jay: Wow, that's amazing! Fifteen minutes is all you need to know the results. Then, is data reliable?

Wei: Of course, no problems! We intentionally used statistical analysis to calculate its GRR and it is less than 2%! This shows that its test results are very reliable!

Jay: Then, do you know the difference between older testing methods, like Gas Chromatography, and the new method, Near Infrared Spectrometer?

Wei: We do! That is definitely necessary! We applied statistical analysis on the results of these two methods and proved that the variance and mean of the testing figures of these two instruments are no significant difference. In other words, the testing results of these two instruments are equivalent.

Jay: Wow, you are full of professionalism!

Wei: The more important issue is that the reduced inspection time greatly shortens the wait time. It helps to eliminate the production bottleneck for the plant because the production unit can now make the decision faster determining whether the reaction has completed to go to the next step.

Critical decision-making by analytical evidence

Wei: Actually, this could happen only because statistical tools are doing us a big favor! In the introduction of new equipment, new methods, and new material, we can employ the assistance of statistical techniques and help us analyze whether the testing capability of a piece of equipment is sufficient, whether it is stable, and whether there are differences between the two. With the results of statistical analysis, when managers and owners are making the decision, they can feel more assured and have few things to worry about. We must invest on the right equipment, otherwise it will be a great deal of loss to the company if wrong interpretations are made in terms of quality and process.

Jay: As I listen to your story, I now know that the statistics are very useful. I also need to bring this matter to the attention of the supervisor of our unit and see if we can find equipment or operational methods that are timesaving, laborsaving, and efficient, by using statistics. We can work together to improve the efficiency and create a happy work environment!

Wei: You're absolutely right! We will support and encourage each other!

Paired test & GRR

1. How can we be sure of the consistency of two testing methods or two instruments?

We can use "paired test." The method is as follows:

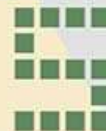
- 1). The same object is tested separately under two testing methods or two instruments.
- 2). We calculate the difference between the numbers under the two testing methods or two instruments of each object tested and examine whether the difference is significant.
- 3). If the difference is significant, it shows that the test results from the two testing methods or two instruments are different.

2. GRR (Gage R&R): It is a comprehensive indicator that measures precision of measurement system. Its meaning is gage repeatability and reproducibility of the operating condition. It is derived from variable analysis and estimate. When $GRR < 10\%$, it means that the measurement capability is good. When GRR is between 10% and 30%, it means that the measurement capability is acceptable. When $GRR > 30\%$, it means that the measurement capability is poor and requires immediate improvement.

6 σ Navigators - Training to Continuous Improvement



> Shelley Chou
GM Office



On this day, Rookie and Expert run into each other by chance.

"Going to a meeting?" Rookie greets warmly. Rookie just started working at the company a little over a year ago. His supervisor wants him to take the Six Sigma training.

"Going to a class! Six Sigma course." Expert shakes his pen in his hand. Expert is a senior employee. This is the second time he participates in a relevant course.

"Same here. I once took a similar course outside the company. It was boring to death. The class later should be quite hypnotic." Rookie looks quite helpless, as he just finished lunch.

"Not necessarily..." Expert recalls the day when he first attended a Six Sigma course and played the catapult kit.

Adult Education Methodology applying interactive techniques

Time went back to the year of 2000 when Everlight Chemical first implemented Six Sigma. At one of the Six Sigma training classes, the consultant was all over the stage delivering his lecture, while the employees were busy taking notes at their seats. This is usually how the training courses take place but definitely not the only way!

Receiving more and more external instructor trainings, our Six Sigma team members realized that the traditional way of lecturing was rather inefficient and tiring. Over the past few years, we tried to apply interactive teaching methods and techniques to Six Sigma program. For instance, we imported Design of Experiment (DOE) catapult instruction equipment from overseas and develop lesson plans after several discussions and brainstorming. By now, every Six Sigma class is delivered using at least three teaching methods. We hope that, by a wide variety of teaching methods and techniques, we can help our employees learn more effectively.

Real case study materials

During the first few years when Six Sigma was introduced to Everlight Chemical, the Six Sigma team assisted our employees to apply Six Sigma on activities in Quality Control Circle and special improvement project through training courses and consultation, regular case study meetings, web interactions, and release of eNewsletters. However, constrained by manpower, we found that if we could take advantage of our QCC activities and

train well those tutors and judges, there will be synergic effect!

As a result, we specifically designed two "training classes for our QCC tutors and judges". The first class reinforces the power of logical thinking and the awareness of Six Sigma implementation steps among students by in-class practices and case studies. The second class employed team competitions in an atmosphere that is conducive to learning.

By now, there are over twenty such supplementary courses that are customized for special needs and topics, namely statistical techniques, quality management tools, and presentation techniques. The team members continue to do all their best to satisfy the demand from all business units.

The navigators of Six Sigma

"Why don't we teach mind mapping? This method is useful in cause analysis and strategy design!"

"Lean Six Sigma is a hot topic out there! It is the combination of Lean Production and Six Sigma. I think we need to introduce it to those who participate in core process reengineering and let them understand its nature and be able to use relevant tools."

We continue to learn and introduce new quality management tools or statistical techniques and help our employees not only apply statistical tools in their work but also present their work in professional journals, earning recognition in the industry.

After this class is over, Expert and Rookie walk out of the classroom.

"Surely you have not been dozing off?" Expert asks, jokingly.

"It is hard to fall asleep in these classes. Is this the way Six Sigma courses are delivered?" Rookie is very curious.

"Yes! It's very unique! To realize the company's business philosophy 'Pursuit of progress and innovation', Six Sigma team designed their code of conduct as 'expertise, enthusiasm, innovation and continuous improvement'. The Six Sigma team is our best partner for moving forward to a better place. 🌟

Adult Education Methodology

Because adults have strong self-awareness and substantial life experience, their learning motivations are mostly solving problems with relevant to lives or work. Adult instruction methods means that the instructor helps adult learners engage in effective learning by arranging the teaching environment and using a wide variety of instructional methods, such as case studies, group discussions, and experience instruction.

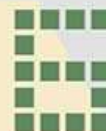
YuYue Home Textile, Harmony with Nature



“ YuYue Home Textile has a corporate culture similar to that of Everlight. Furthermore, because of strict demand on high quality dye and belief in the reliability of Six Sigma management, YuYue has chosen Everlight to be its supply vendor. ”



> Shih Hui-Chuan
GM Office



YuYue Home Textile with a name in Chinese meaning happiness is the benchmark for fabrics and the bellwether of the textile industry in Shandong area.

It is a business that dominates the market, seeks innovation and improvement relentlessly, and leads industry trends. Because of its unique management style and corporate culture, it does not fear constraints such as the revocation of textile quotas and special protections in Europe and North America. It has passed many kinds of rigorous tests, is still growing by the day, and is becoming an outstanding corporation on the national scale.

An enigmatic and low-key leader

Mr. Liu Yuexing, Chairman of the Board led a group of like-minded business partners to found YuYue in 2004. In the same year, the company began production with four production lines and realized sales of over RMB 200 million Yuan. He was credited as the creator of "Binzhou Velocity." Chairman Liu is low-key in his management style and treats people with kindness. He has enjoyed good reputation among industry peers and customers for a long time. Media in Mainland China call him "an enigmatic and low-key leader." He leads YuYue with profound corporate culture and spirit and a management concept of "attention to the perfection of details." Even though he has already delivered respectable results and won numerous awards, Chairman Liu still says with much humility that YuYue Home Textile is just a child learning to walk. Creating the "YuYue Brand" is a persisted mission for him and his companions.

YuYue's employees receive a birthday present every year from the Chairman of the Board. Chairman Liu believes that environment shapes character. Therefore, he is working hard to create a good environment that helps employees change their mode of thinking and behavior patterns, so that they can form the right worldview. To outsiders, he never disrespects firms in the same industry. With an attitude that believes in the prosperity of one must benefit all parties, he creates a complete home textile supply chain from cotton purchase, spinning, weaving, dyeing, to the design and development of home textile

finished products, as well as import-export trade. The company has become a home textile leader that is capable in all stages of production.

Stepping-stone to Six Sigma success with Everlight Chemical

"Everlight is also promoting Six Sigma? That's wonderful!" Vice President Zhang Guoqing, also the Director of Quality Assurance at YuYue Home Textile glowed with joy in his eyes after he learned that Everlight Chemical had been promoting Six Sigma since year 2000. In the past, YuYue also hired consultant to help introduce Six Sigma management. However, it never achieved the expected outcome. Because YuYue has a corporate culture similar to that of Everlight Chemical, and YuYue's value of "customer first, quality assured" is unexpectedly identical to Everlight Chemical's brand value "client-centric and reliability". Furthermore, their leaders have all completed Six Sigma training. Because of strict demand on high quality dye, YuYue has chosen Everlight Chemical to be its supply vendor.

In pursuit of Six Sigma success, Vice President Zhang Guoqing arranged key managers of YuYue Home Textiles to visit Everlight Chemical to experience the hand-on Six Sigma management in the spring of 2013. Mr. Zhang Shunqing, Vice President of Supply Chain, and over twenty managers of YuYue came to Taiwan, visited peer companies, toured Everlight chemical factories and R&D center, and particularly participated in a Six Sigma course for two afternoons. They learned about Everlight Chemical's experience of Six Sigma implementation, a complete case study of improvement, and the handon practice on the catapult kit. Everyone enjoys the appeal of Six Sigma in passionate participation, discussion, and activities. The guests from YuYue Home Textile demonstrated strong learning motivation and ambition.

Background information of YuYue Home Textile

It is located in Binzhou City, Shandong Province with over 4,000 employees. It has the production capacity for 180 million meters of home textile, 17 million pieces of home textile products, 18 million meters of cotton fabric, and 25000 tons of cotton yarn. It ranks 36 in the Top 500 competitive textile business in China and receives the prestigious reputation of "top ten company in the home textile industry."

Reflections on Learning 6 σ in Taiwan

From April 24 to April 30, Zhang Shunqing, Vice President of Supply Chain at our company led a group of employees from the supply chain, engineering technology, information management, equipment management, human resources, and finance departments to Everlight Chemical's facility in Taiwan to acquire knowledge of Six Sigma.

The Taiwan trip was very rewarding. Factory visits and Six Sigma training exposed us to the enormous R&D capability, scientific manufacturing process control methods, and the relentless pursuit of product quality at Everlight Chemical. Those capabilities were the most precious experience that we ought to benefit from and study carefully.


Although two days of Six Sigma courses was quite short, we learned a great deal. Everlight Chemical's introduction to the essence of Six Sigma made us understand how powerful it is as a tool in improving product quality and problem solving.

It can further help our company achieve the goal known as "taking quality as our core competence and making our company to an international brand." During the training sessions of Six Sigma theories, the experts and instructors did not just read from the books to deliver knowledge. Rather, they used instructional tools such as the catapult kit to let everybody quickly grasp the concept with ease through the games and understand the importance of statistical techniques. We were deeply impressed.

After we came back, everyone was very excited. With the support and guidance of our company, we immediately formed a Six Sigma task force. We established the organizational structure, management duties, team members, and projects to be implemented of the Six Sigma team. We want to fully implement Six Sigma management and seek zero defect in our product quality.

By now, we have selected three Six Sigma projects for implementation: 1. The application of water pinch technology in mercerizers, and the goal is reducing water use by 15%. 2. Solving the problem of spots in screen plate making. 3. Improving the efficiency of sewing suspended fabrics. By now, the three projects are at the stage of data gathering and analysis.

During the implementation, we received guidance and recommendations from experts in Six Sigma such as Vice President Peng and Assistant General Manager Wu at Everlight Chemical. They instructed us to create an organizational structure and prioritize our plans. They also offered information on tools and software used in Six Sigma management, resolving many difficulties in implementing Six Sigma at our company.

I believe that, under the guidance of experts at Everlight Chemical and with the dedication of Six Sigma team members at YuYue Home Textile, we can achieve the Six Sigma standard and realize the goal of zero quality defects. 



↑ Visit at Everlight Chemical reopened the gate to YuYue Home Textile's 6 σ crusade



> Zhang Yong
Director of the Information Department,
YuYue Home Textile