

# Better Life

## 完美兼容 粉厲害

p.18 列印夥伴 粉專業

p.20 列印變革 粉方便

p.22 碳足跡 粉完美



# 品牌永光 綠金藍海

2015 · 年度經營方針

## 品牌經營

體驗行銷品牌 · 全面品牌傳播 · 彰顯品牌效益

## 綠色佈局

邁向綠金願景 · 開發低碳產品 · 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

## 完美兼容粉厲害

p16

### 永光快訊

- 02 帶動實習風氣 力推產學合作
- 04 產品環境足跡
- 06 榮美冠冕 精采人生
- 08 2014 永光兒童品格營
- 10 火線任務 邁向安全化學品標竿企業
- 12 機能時尚 炫麗多彩 永光化學做到了
- 14 脈動速寫

### 充電時刻

- 30 從傳統市場看現代的行銷模式 | 朱君正
- 32 《網路行銷~不能說的秘密》網路狂想曲 | 陳妮郁
- 34 新鮮人園地

### 特別報導

- 18 列印夥伴 粉專業 | 邱桂英
- 20 列印變革 粉方便 | 劉怡伶
- 22 碳足跡 粉完美 | 朱木增
- 24 精進製程 粉科學 | 沈易東
- 26 全通碳粉館 粉墨登場 | 陳妮郁

### 鮮活什錦

- 36 空英 1919 陪讀路跑活動 | 李福壽
- 38 跑馬人生 玩台灣 | 涂憲忠
- 40 中世紀迷人風貌 漫遊德國班堡 | 賴佳琪
- 42 魔法甜魅力 棒棒傳佳音 | 陳妮郁

「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](http://www.ecic.com/quarterly)



封面故事：全通碳粉完美兼容，數位列印耗材產業新標竿。《感謝全通科技李慧盈小姐協助拍攝》。

發行單位 永光集團  
發行人 陳建信  
總編輯 陳妮郁  
編輯顧問 陳偉望 廖明智  
編輯委員 林曉君 曾瀚緯 黃世承 莊淑玫  
特約攝影 蔡育林 廖敏敏  
特約翻譯 黃靜宜

區聯絡人  
永光 蔡宜雯 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 曾苑玲  
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](http://www.ecic.com)  
e-mail [hr@ecic.com.tw](mailto:hr@ecic.com.tw)

美術編輯 | 製版印刷  
長榮國際股份有限公司  
地址 台北市民生東路二段 166 號 6 樓  
電話 (02)2500-1172  
網址 <http://www.evergreen.com.tw>  
出版日期 2015 年 2 月



## 帶動實習風氣 力推產學合作

2014年10月陳建信董事長接受聯合報邱莞仁記者專訪，談及產學合作與培養業界新血，他認為產學合作帶動實習風氣，將是一種社會變革，也是一種社會企業責任，專訪內容摘錄內容如下：

### 他從零開始 期望紮根傳承

第一次拿到永光化學董事長陳建信的名片，多數人總會對名片印著「醫師」發出疑問。學醫出身的陳建信，曾是馬偕醫院胸腔科醫生。行醫十多年後，因家族接班他開始從零學起，對於如何培養業界新血，自有他一番獨特的見解。研發、創新是企業發展的驅動力，因為客戶需求永遠在改變，永光化學延攬了很多本土博士，自行培養、研究新的技術與訓練人才，但因應客戶需要，光靠公司的資源有限，因此除了聘請相關領域的專家，更希望未來可以往下紮根。

### 善用實習機會 可近距離瞭解企業

陳建信表示，過去永光化學曾提供員工子女暑期工讀機會，現在也和淡江等校進行產學合作，未來希望能和國內相關系所結合，提供更多的實習機會。「現在很多大學生不知道自己為何進入這個科系？念這個科系到底要幹嘛？」陳建信認為，實習的機會不僅可以激發學習熱情，讓學生了解自己還有哪些能力不足，也讓學生了解原來業界是這個樣子。如果企業願意提供更多的實習機會，對於企業未來選才也是一大利多。就算實習過後，有些人認為這根本不是自己想要的工作，他認為也是好的，以免得就業以後更痛苦，職場又多了一個對工作沒力、沒有熱情的人。

### 技術恐斷層 須參考醫院實習機制

相較於德國和日本大力培養技術專才，台灣的技職教育現在幾乎崩盤瓦解，人人都想念大學，不想當黑手，未來台灣勢必會技術斷層。當整個國家沒有製造業，而台灣也不像紐西蘭或加拿大可以仰賴觀光或畜牧產業，這是一大隱憂。除了學校的資源，站在醫學界的角度，陳建信分析，醫學院的實習制度非常紮實，每個人都要實習，而學校的教授跟醫院也都知道怎麼配合。唯有兩邊的老闆都知道該怎麼做時，才不會落入現在業界普遍「不想帶實習生」、「我自己來做還比較快」的情境。

### 是變革 也是企業社會責任

陳建信笑稱，自己的兩個女兒2014年的暑假到奧美實習，第一天有始業式、最後一天有結業式，每天跟著線上的人忙碌。永光化學現在還在摸索怎麼操作，但如果在化工界也能帶動這樣的實習風氣，這會是一個很大的變革，也是一種企業社會責任。📍

節錄自《聯合報》2014.10.06 報導

# 全通<sup>®</sup>碳粉

## 来自台湾， 华人最大专业碳粉生产厂

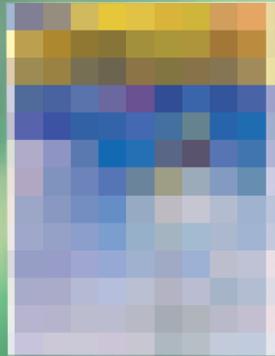
台湾百大品牌企业，二十年专业碳粉生产厂商，以球型化与热熔融制程，生产制造与化学碳粉相抗衡之黑白与彩色碳粉。优良的产品质量，营销全球五大洲，深获客户信赖与肯定。



# 產品環境足跡

## 高瞻遠矚的中堅企業經營者

在面對未來環境資訊揭露的公開與透明之要求，《永續產業發展季刊》專訪永光化學陳偉望總經理及安衛處黃智寬處長，分享永光化學因應之道並創造雙贏局面。



### 環保與安全健康勝於獲利

1989年得知以聯苯胺 (Benzidine) 對人體健康及環境極大傷害時，永光化學便決定停產，導致營收減少了 1/3，卻也因此提升內部自主研發技術能力，產品責任觀念就此萌芽。1995年德國規定禁用 20 種芳香胺之染料，永光化學加入「國際性組織染顏料製造工業生態和毒理研究協會」時，即承諾不製造、銷售國際上禁用之有害物質，在在顯示，永光化學維護使用者安全健康的決心。

訂定「珍惜地球資源，遵守環保規定」之環境政策，企圖透過製程改善、工業減廢及研發環保技術等方式，來降低其生產活動對環境的不良影響。1998年成為「中華民國企業永續發展協會」創始會員，並著手建立環境成本會計制度。2001年2月內部導入「溫室氣體控制」觀念，2004年簽署「應用 GHG Protocol 進行企業溫室氣體排放盤查專案」，並於隔年 10 月完成「2004 年度溫室氣體排放盤查報告」。隨後完成 2005~2010 年組織型溫室氣體排放查證報告，並通過 ISO14064-1 第三者查證。2013 年完成了四個系列產品之產品碳足跡第三者查證。

### 碳足跡推動經驗分享

經濟部工業局 2011 年 5 月推動「製造業產品碳足跡輔導與推廣計畫」，促使永光集團開始產品碳足跡計算。黃智寬處長提到，對任何企業而言，一項制度的推行，總免不了出現質疑甚至不認同的雜音，但在永光化學慶幸的是，陳建信董事長與陳偉望總經理皆認為碳足跡的盤查與計算是必須的，因此傾力支持。

永光化學取得第三者查證聲明書的四個系列產品中，Everzol®ED 屬於環保型染料，具有極佳的染色性，故染料用量只需 50% 便可達到染深效果，又屬中溫染色型染料減少能耗，再現性高可減少重修色與重染色，是「高效能的反應性染料」。

Eversorb® 是光安定劑系列產品，廣泛添加於汽車塗料、工業用塗料、木漆、光硬化塗料及 PU 樹脂、黏著劑、環氧樹脂等，可抵抗紫外線的傷害，減緩黃變、

龜裂的情形，延長使用壽命，Eversorb®93 於 2013 年成為第一個通過碳足跡標準查核的光安定劑產品。藉由產品發表會或分送產品 Eversorb® 光安定劑應用於修補漆之對照比較，讓客戶了解使用該產品可降低整體營運成本，將碳足跡等概念向產業鏈下游推廣與延伸。

### 國內趨勢與困境

陳總經理認為，內銷為主之企業可藉由產業供應鏈的要求，促使工業製程化學品積極關注相關訊息。碳標籤制度強調企業到消費者，但化學產業多屬於企業到企業之產品，無法透過碳標籤申請讓社會大眾得知企業的努力成果；缺乏國內本土係數資料庫，盤查時須引用國外資料而造成數據品質降低等，這是供應鏈較上游之產業推展碳足跡制度所面臨之難題。建議主管機關引進國際公認的標準與檢測工具，轉換為本土化的係數資料庫。以提供輔導與獎勵措施，讓較先接受輔導或執行的企業能在媒體上獲得正面的評價與報導，應可助益於碳標籤之推廣。

### 期許與展望

陳總經理認為，未來社會對生態衝擊容忍度只會愈低，企業經營者與研發部門須有此心理準備。在成本持續降低之前提下，開發符合客戶期待的商品與服務，將是每個企業要面臨的嚴峻考驗。除了碳足跡外，因應未來不同需求而產生不同的「足跡制度」，甚至是歐盟目前正在研議的「環境足跡」，希望有關單位能建立具有規範性且公正性的數據計算與評估準則。期許永光化學能參與制度建立的相關平台，並隨之一同成長，邁向綠色企業永續發展之目標。🌱

節錄自《永續產業發展季刊》No.66



# 榮美冠冕 精采人生



《往高處行》已有中文繁體、簡體與韓文版，與世人分享榮董一生的恩典之路。

## 引言

甫剛歡渡 80 大壽的榮董，如鷹返老還童，以著老勇健人生教練的身份，活躍於國內外教會、學術團體與校園，分享他從低谷向上靠主展翅上騰的生命故事。2014 年 8 月韓國首爾 CBMC 第 41 屆年會，白髮冠冕的他，特別贈送 500 本韓文版《往高處行》給 CBMC 同工，一起向神感恩。

為何會發行韓文版《往高處行》呢？幕後推手就是前任駐台北韓國代表部丁相基先生。丁代表旅居台灣多年，在政治、外交及經營管理多方面之卓越成就，對台灣有極深厚的感情，2 名子女也在台灣出生，並取得我文化大學大陸研究所碩士學位，不僅是位「台灣通」，也是東亞事務專家。為表彰丁代表在政治、外交及經營管理多方面之卓越成就，母校文化大學特頒授名譽商學博士學位，以示崇敬。

促進台韓雙邊文化交流及共榮，向韓國民眾介紹更多樣的台灣文化與典範，丁代表認為這是他的責任。當他看過《往高處行》一書後，他看到了生活中秉持堅定信念，以家長、以企業家的堅持耕耘基督人生，不僅讓基督徒推崇，也可以讓願意重新省思人生的所有人借鏡；因此建議發行《往高處行》韓文版。丁代表推薦同為文化大學同窗好友，也是現任韓國校友會會長韓仁熙先生，擔任韓文版編審。

《往高處行》自 2010 年 1 月出版後，中文版已 20 刷，發行量五萬本；2012 年 4 月發行簡體版《以愛經營》。2014 年 8 月發行韓文版，韓仁熙教授以編審身份，在序文裡有精闢的見解，特轉載翻譯其摘要，以犒賞各位讀者的心靈。

## 活出尊榮的典範

精采與尊榮的人生，是人們的最高願望，無奈命運往往充斥著危機與誘惑。我們不難發現，有些受人尊崇的企業家，背地裡卻設法逃避法律責任，做出各種非法的事情；也有些備受敬重的奉獻者，私底下卻是破壞社會秩序的自私之徒；政治家為了鞏固權力，虛情假意對待民眾，說謊猶如吃飯般自然；民族主義者只為自身民族的榮耀，卻踐踏其他族群，煽動國際非法恐怖行動……等等，凡此種種，不勝枚舉。

那麼，活在 21 世紀當下的我們，該如何自處，活出精彩人生呢？

## 純真溫暖的智者

2013 年 12 月，來台參加學術大會，抽空與友人——駐台韓國代表部丁相基大使會面。丁大使邀我一同拜會陳定川榮譽董事長，並請我負責《往高處行》韓文版出版作業。

當天，陳偉望總經理在一樓大廳熱情接待，帶領我們到永光貴賓室，一位華髮慈顏，如孩子般純真的長者，正等候著我們，他就是陳定川榮譽董事長。傳記的作者曾玉明女士亦在場陪席。

在談論出版及交流意見當中，他始終神情愉悅、笑聲爽朗，絲毫沒有經營企業、龐大壓力下的倦容，好像我之前曾經拜訪的中國著名書法家暨國學大師——啟功先生，讓人有一種如沐春風的溫暖和深刻的信賴之感。

## 平凡中的生活態度

返國後，當我進行韓文譯稿潤飾時，腦海裡，時常浮現陳定川榮董的樣貌，他那真實無偽的特質，貫穿著基督徒的精神，給了我「精采人生」的整體感受，更深一層的體認，就是「節制慾望，建構人與人之間的信賴」。

基督徒的生活，蘊含一種篤定的態度，往往能夠超越困難、試煉與挑戰。在傳記書中，陳定川榮董的生命故事，雖然沒有波瀾壯闊、繁華絢麗的曲折情節，但是流露字裡行間簡短又具號召力的文字力量，深深觸動了我的心靈，讓我開始省思，人生究竟所為何來？

## 發光做鹽的基督魅力

回顧我的人生歷程，我不禁自問，身為人子、人夫、人父的我，是以那些哲學處世呢？我在研究有關中國的領域中，對人物有頗多關注，陸續出版了幾本有關中國人物的著作。撰

書寫作的過程中，我曾深入探究許多對國家社會有貢獻、名留青史、光輝燦爛的成功人士。

陳定川榮董比起我過去所接觸過的任何一位名人，都要來得質樸、純真、卓越。他謙卑地認為，自己的成功是來自神的作為與恩典。尤其，當他創業初期遇到困難時，日本企業家願意無私奉獻，傾全力相助，皆因他有基督徒的魅力使然。

## 亞洲企業人的榮美

ALBA Corporation 出版社郭聖林會長出版《往高處行》韓文版，是基於以下幾個理念：一、想介紹令人尊敬、成功的亞洲企業人士。二、台韓兩國交易熱絡，可以藉此推薦堅實且受尊敬的企業人士。三、引介在家庭、職場及社會發出馨香之氣的基督徒企業家。四、給創業的年輕人、特別是在韓國留學的中國學生一個好的榜樣。深切期盼讀者藉著本書所傳遞模範家長、成功企業家、愛主使徒的生命分享，同得福音的好處。

台灣基督徒人數不及百分之五，意味著中國人之間不易傳播基督福音、少有機會接觸到如此豐富精彩的基督徒人生。透過本書，我們確知，只要秉持堅定的信念，不論是在家庭或在職場，都可以基督徒的生活方式，努力耕耘。

因此，這本書也是見證永生神的福音書，不僅可以當做基督徒的標竿典範，更可做為所有願意重新省思人生意義之人的學習借鏡。🌟

# 2014 永光兒童品格營

日期：2014年7月2~5日

地點：桃園縣永光一廠

永光集團深知要先成「人」方能成「才」，因此以「德」為成人之本，以「智」為成才之源。為實踐深根品格教育，連續五年舉辦兒童品格營，使員工與其家人皆能深刻體現箇中意義。



倫理成為核心能力，品格成為新世紀用人的新哲學。

**品格** 培養必須是從小就得教的歷程；在生活中慢慢養成，就像品味、風度一樣無法走捷徑；它的核心價值觀持久不變，就如永光四十年如一的經營理念與原則。品格的核心價值觀透過生活中的例子、故事中的情結與各式活動深入孩子心中並明朗化，使其不再只是抽象口號或教條。

Dante：「道德可以彌補智慧的缺點，智慧永遠無法彌補道德的空白。」一個人能接受甚麼託付，擔當甚麼責任，絕大部分是根據他的「品格」。

## 課程一 時間與結果—學習目標設定

教育主要在知識傳授，而知識傳授最重要的管道是教與學。先教導孩子目標設定，對於「大時間做大事情，小時間做小事情」的時間分配觀念，藉此提昇學習效果並引起與維持動機。設定明確可行和有挑戰性的目標，在孩子努力過程中提供適切回饋，以增強努力的行為。

## 課程二 磚塊與綠豆—學習要事優先

讓孩子學習如何在一個罐子裡同時放進大木塊、珠子與綠豆為例證，若是依序在罐子中放進大木塊與珠子，最後再放綠豆，則可順利填滿整個罐子，但若是擺放順序有誤，最後則無法填



陳定川榮譽董事長親臨現場為孩子們鼓舞。



看著自己的高塔倒塌，是驚恐還是快樂？



歡唱跳舞，這裡充滿著各種快樂的聲音。

滿。並以「急迫/重要」四象限，深化「要事優先」的重要觀念，使孩子不在被玩樂瑣事支配，重新取回時間的掌控權。

## 課程三 溝通與合作—學習團隊運作（高塔）

利用報紙建立高塔的活動，先讓孩子們經過事前的討論與溝通；當活動進行時，領導者調動團隊成員的資源和才智，並自動地驅除所有不和諧和不公正現象，使團隊能達最終目標；活動後深思檢討，這些都讓孩子們了解團隊合作是一種為達到既定目標，所顯現出來的自願合作和協同努力的精神。

## 課程四 大地遊戲

培養小隊間的默契及團隊合作的向心力、學會服從領導者（小隊長）的指揮，適當提出自己的意見，並從其他隊友身上學習到自己所缺乏的優點和態度，讓遊戲不只是遊戲。

## 課程五 發表會

為展現學生才藝並激發潛能，7月5日在永光一廠大禮堂盛大舉辦發表會，學生家長全員共襄盛舉，場內座無虛席。話劇表演上能看見許多創意道具與各式載歌載舞的表演，每一樣都是讓大家驚嘆聲連連！看著孩子努力在舞台上發光發熱，每一場自信地演出都令台下的觀眾深深感動。最後在全體壓軸演唱的歌曲《耶穌喜愛世上小孩》以美妙動人的曲目為發表會劃下完美句點。

## 課程六 親職講座

家庭是社會化最主要的場所，塑造孩子品格是父母的責任；而教育子女不只是教師單方責任，須透過家長主動協助與積極配合，才能建構完善系統。藉由親職講座以系統性說明「守時」課程，提昇家長教養知能，使孩子從日常潛移默化成為品德之人。

人天生都渴望得到讚賞，懼怕責難。「讚美牆」讓孩子學習如何發現他人優點主動讚揚，當別人的啦啦隊。「讚美」像打靶，三個同心圓，從最外圈的外表，到最二層的成就與性格，乃至第三圈的潛力。讚美的力量，鼓勵的火花，會讓人有奇蹟似的改變。

## 志工心得

品格營第一天報到時，有個孩子跑來跟我說：「老師，我又來了！這是我第四次參加品格營囉！」，眼裡才看見熟悉的身影，孩子又說「老師，我不想長大！」、「為什麼？」、「這樣我就沒辦法再來參加了。」，原來「品格營」在孩子心中已是不能缺席的活動。

其實，剛開始辦品格營時，我並沒有預期這短短數天的活動，能影響他們有多深遠！但，看著多次參與活動的孩子一步步成長，一點點蛻變。突然覺得，我們好像做了很正確的事情！我們都是其中的一顆小小種子，在一球又一球的品格蒲公英花裡。我們帶著愛飛向全世界，好品格正在各角落悄然萌芽。

# 火線任務 邁向安全化學品標竿企業

## TITAS-ZDHC 台北論壇

2014/10/16 台北南港展覽館

2014 TITAS 共舉辦 15 場研討會，包括了紡織品創新產品應用、技術、發展趨勢、色彩管理與能源管理等各項場場精采議題之研討會，其中最特別的莫過於「TITAS-ZDHC Taipei Forum 台北論壇」。Zero Discharge of Hazardous Chemicals (簡稱 ZDHC) 是由服裝及鞋類行業主要品牌與零售商 2011 年所聯合之組織，將引領全行業在 2020 年實現有害化學物質的零排放。ZDHC 成員首次結合 TITAS 研討會中，舉辦了會中報告有害化學物質零排放的趨勢發展，服飾安全就從源頭開始把關，此論壇備受關注。陳偉望總經理與產品責任部黃惠卿副處長亦受邀演說，分享有害化學物質管理經驗及實現 ZDHC 2020 的承諾。2014/10/17 ZDHC 成員 adidas group、C&A 及 Nike 等國際品牌商，由色料事業處陳重光副總及技術行銷處賴寶昆處長陪同下，蒞臨永光二廠參觀，了解永光化學實現有害化學物質零排放的決心。



陳偉望總經理(左)與黃惠卿副處長(右)，公開分享永光集團的努力。

## 國際化學品安全替代宣導會

2014/10/22 台北交通部國際會議廳

財團法人安全衛生技術中心舉辦「國際化學品安全替代研討會」，共有 100 多人參與，提供最新國際化學品安全替代趨勢與資訊，開發我國綠色化學市場，以提升我國出口競爭力。瑞典 ChemSec 毒理學專家與 SUBSPORT 培訓講師 Dr. Anna Lennquist 應邀來台，介紹國際間安全替代的背景、實際方法與相關可利用工具與平台，鼓勵企業針對危害的有害物質積極研發替代原料，協助企業了解化學品安全替代的基本觀念，注意國際供應鏈之廠商減毒或替代要求，以符合國際法規與下游廠商之市場需求，會中永光化學首次代表本國廠商分享有害化學物質替代經驗，清楚描述環境友善綠色概念之替代考量，研討會圓滿落幕。



安衛處黃智寬處長代表本國廠商分享有害化學物質替代經驗。

## ZDHC 專家會議

2014/10/23 中國上海

第二屆 CNTAC-ZDHC 研討會及 ZDHC 行業專家小組會議，永光化學由技術行銷處賴寶昆處長、上海德樺廖南明總經理與安衛處產品安全責任部黃惠卿副處長等三人代表參加。在三個分組會研討中，品牌商與紡織供應鏈成員及利害關係人，面對面進行紡織行業中有害化學物質零排放研討與討論。藉由近距離的互動模式，與 ZDHC 締約品牌代表人建立直接對談溝通管道，相信有助於 ZDHC 締約品牌瞭解永光集團對於有害化學物質管理經驗及成果，與永光化學履行企業社會責任之品牌承諾決心。



連續兩年於北京與上海舉行 ZDHC 專家會議，可見中國政府對有害化學物質零排放議題的重視。

# 機能時尚 炫麗多彩 永光化學做到了

地點：台北 南港展覽館

日期：2014/10/15 ~ 10/17

第十八屆「台北紡織展 2014」(TITAS, 2014) 於台北世貿南港展覽館舉行，永光化學以機能時尚、炫麗多彩為本次展覽主題。開展的第一天即吸引產官學各界對永光展位的青睞，紡織界重量級的龍頭 - 台塑集團總裁王文淵及遠東集團董事長徐旭東也蒞臨永光化學展位參觀指導，經由總經理仔細的導覽介紹，瞬間讓展位蓬荪生輝！

展覽內容分成三部分：

**PUR 反應型貼合膠：**首次將 PUR 納入主展位中，並以實際的成品樣布來展現，共展示了三件結合數位紡織墨水與 PUR 的男女款風衣，訴求為會呼吸的時尚衣物，引來絡繹不絕的訪客詢問。說明了台灣確實有不少廠家對 PUR 有需求，且無溶劑的環保安全訴求更受到大家的肯定。

**數位紡織墨水：**永光展位連續三年都以數位紡織產品做呈現，確實效果十足。從這次大會設置了數位紡織機台專區看來，表示此產業逐漸受到重視，且深受設計師的喜愛。這次我們仍力邀時尚教母黃薇協助設計展位，以紡織墨水應用在數位印花的時尚表現，再度成功捕獲眾人的目光。

**Everzol<sup>®</sup> FC 反應性極鮮豔色染料：**此系列染料是永光化學色料事業處繼 Everzol<sup>®</sup> CS 敏感大地色系列染料後，全新推出的極鮮豔色反應性染料。參觀的來賓們聽說此系列染料是不含螢光劑就能呈現出的豔麗色彩，都感到非常驚艷。

整體來說，2014 的展覽成果頗為豐收，不單只有看熱鬧的人潮，實際關聯的訪客人數頗高，其中也包含知名廠家和品牌商。我們相信用對的化學品能創造美好的生活，製造無毒的化學品是邁向永續的基石。◆



# Event Diary

## 脈動速寫



### 捐贈行動化學車 灌溉新世代

地點：台灣全島

秉持著完善的設備與資源，一路堅持做下去的理念，榮譽董事長決定以行動來鼓勵年輕學子，盼從基礎紮根正確觀念灌溉新世代，慷慨捐贈行動化學車贊助淡江大學，改裝 3.5 噸的貨車，搭載化學實驗室模型，透過魔術表演、解說導覽及親手做實驗的方式，把化學實驗樂趣散播到全臺。行動化學館內備有「海底花園」（半透膜與滲透壓）、「趴趴史萊姆」（交聯反應）及「繽紛復活蛋」（放熱反應與鍍膜）、「屬於我的洗手乳」等多項生活化實驗深受學生喜歡。闖關時親自調配藥品並操作器材，利用界面活性劑、酸鹼變化、交聯反應等基本化學原理，體驗化學實驗的奧妙，並結合課本知識學以致用！這輛行動化學車已於 2014/1/24 率先起跑，累計至逾 60 所學校服務。

2014 1/24 起

### 第 8 屆中國國際列印耗材展覽會

地點：中國 珠海

全球華人相容性碳粉第一品牌—全通碳粉，在全通科技邱桂英總經理與蘇州永光朱傑生總經理帶領下，結合了台灣、蘇州、珠海及廣州的碳粉及墨水業務團隊，參加第 8 屆中國（珠海）國際列印耗材展覽會。以珠海為中心的珠三角列印耗材產業基地，聚集了全中國超過 500 家的列印耗材及配件生產商。此展為全球最大的打印耗材展，展會中與來自全球的客戶、材料供應商及同業有多次密集接觸。來自世界各國的經銷商和中國本地供應商可透過展覽會洽談、參觀珠海工廠與簽訂合作合同，「前店後廠」一站式服務模式為此展會最大特色。

2014 10/16~18



### 全通科技完成溫室氣體盤查

地點：新竹 全通科技

全通科技感於全球氣候與環境，因溫室效應影響而逐漸惡化，致力於導入溫室氣體盤查管理系統，以確實掌握公司之溫室氣體排放狀況，並據此評估溫室氣體減量之可行方案，以期達到降低溫室氣體排放量之目標。2013 年 11 月在財團法人台灣產業服務基金會的輔導下，開始推動溫室氣體盤查方案。期間歷經建立、收集全通科技溫室氣體 (GHG) 排放源的盤查，與第三認證單位 DNV 公司進行溫室氣體排放數據之稽核查證。於 2014 年 8 月順利取得溫室氣體查證聲明書，期能朝向低碳型經濟努力，並善盡身為地球村一份子的責任。

2014 8/19

### 恭喜李建杉、陳麗紋獲優良保稅人員肯定

地點：台北 海關

為鼓勵保稅工廠遵守相關法令並有效推動保稅業務，台北海關辦理 102 年度分級考評及薦舉優良保稅業務人員。為鼓勵管理制度良好的保稅工廠落實分級管理，修正海關分級考評計分原則，提高保稅物品管理計分比重，鼓勵管理良好之保稅工廠升級，進而增進營運提升競爭力。本次獲評為優級保稅工廠計 77 家，優良保稅業務人員 88 名接受公開表揚與獎勵。恭喜永光二廠、永光三廠分別榮獲 102 年優級保稅工廠，也恭喜電化處李建杉同仁、財務處陳麗紋同仁獲頒優良保稅業務人員的肯定。

2014 10/22



### 啟動淡大化學系產學合作機制

地點：台北 淡江大學

永光化學與淡江大學化學系啟動產學合作，盼以更具體與落實方式，深化成學程或課程達到雙贏目的。產學合作計畫共三年，太陽能電池、新藥的開發與博士班獎學金等三部份，總共贊助 600 萬元研究經費。其中研發太陽能電池，是榮董退休後持續專注的領域。化學系博班從 2014 學期起，新設立 40 萬元獎學金，以表業界對於學術及人才的重視，將以參與此產學合作研究計畫的博生優先申請。

2014 9/30

### 科技智慧樂活 手指連心悠活

地點：台北 孫運璿科技·人文紀念館

坐落於台北城南的「孫運璿科技·人文紀念館」於 2014/10/30 落成、開幕，於 150 坪的西式與日式古蹟建物，結合了科技、人文、生活等活動，不定期舉辦各式展覽，重現台灣經濟發展之風華與美好未來。為配合開幕活動，工研院於洋館二樓舉辦「創新科技·美好生活」特展，永光集團達楷生醫以「拇指心電圖機」參與展出，讓參訪者當場體驗居家醫療的新科技。

2014 10/30~  
2015 3/15



# 完美兼容 粉厲害

為穩健佈局碳粉事業，永光集團首先投資全通科技，利用其在新竹科學園區之優勢，躋身科技業的合作夥伴；後於蘇州永光（位於蘇州工業園區）設置碳粉產線，就近服務大陸市場，成功打造二岸堅實的研發及生產團隊。

今日，全通科技已成為華人最大獨立碳粉廠，研發製造兼容碳粉適用全球知名品牌複印機及雷射印表機。未來，全通科技將朝客製彩粉及多元服務發展，籌備上市，期望能為人類生活帶來更多色彩。

華人兼容性碳粉

第 **1** 品牌

全球獨立碳粉廠

第 **3** 大

生產碳粉經驗超過

**20** 年

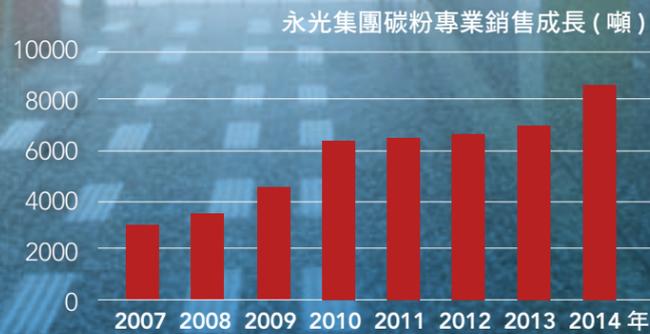
產品行銷

**80** 餘國

產能

**11,400** 噸

# 列印夥伴 粉專業



全通科技是列印的好夥伴，產品專業完美兼容。



全通科技總經理 邱桂英



永光集團碳粉事業有新竹與蘇州兩大生產基地，新竹廠區年產能黑色碳粉 6,000 噸、彩色碳粉 400 噸；

蘇州廠區年產能黑色碳粉 5,000 噸。海峽兩岸合計產能 11,400 噸，居全球獨立碳粉廠 (independent toner manufacturers) 第三位，往來客戶遍及全球，2013 年集團銷售 15.3 億，約 7,600 噸，占永光集團總營收之 17%。過去多年來銷售均呈現持續成長狀態。

### 產業發展情形

事務機器及碳粉產業歷年來均以 5-8% 成長，直至 2009 年全球金融風暴，事務機器產業歷經大衰退，但後續耗材市場反而逆勢成長，因此亞洲各碳粉廠均大幅投資，導致產能過剩，價格競爭激烈。永光集團碳粉事業憑藉深厚的技術力仍能繼續維持成長。2012 年歐美經濟回暖，事務機器產業亦緩步復甦。至 2013 年，雖然行動裝置普及造成若干威脅，產業成長率仍達 10% 以上。根據日本事務機器產業協會 (JBMIA) 提供的資料和看法顯示，彩色機種及多功能機種的需求將足以支撐產業未來之長期成長趨勢。

### 新產品之研究發展與貢獻

研究開發及設計，由新竹全通科技執行。截至 2013 年，開發彩色碳粉新產品 60 項以上，黑色碳粉不計其數。產品可適用於理光、佳能、HP、三星、東芝、夏普等知名品牌之雷射印表機，影印機及多功能機。從 2013 年開始，全通科技彩色碳粉系列產品順應產業需求大放異彩，也拉開與中韓競爭者之距離。預計 2014 年彩色碳粉銷售將成長兩倍，達營業額兩成以上。展望未來，光電列印彩色化為市場不可逆之主流，全通科技投資多年於彩色碳粉開發的心血，為未來鋪陳了成長的康莊大道。

除了專精之事務機器碳粉外，也開始投入產業列印用途之數位碳粉開發，並密切關注智慧列印，雲端列印之後續發展，作為擴充未來產品線之依據。



全通科技的願景為追求卓越，  
成為數位列印耗材產業的標竿企業。



### 未來事業發展策略

全通科技的願景為追求卓越，成為數位列印耗材產業的標竿企業。未來將透過關鍵技術之創新整合，順應列印產業彩色化、數位化及智慧化之發展趨勢，全力開發新世代產品與延伸性服務；建立綠色製程，執行綠色承諾；善用全球資源及產業策略聯盟，提升全球供應鏈運作效能；強化品牌形象，善用多元互動的行銷工具；持續推動上市準備，邁向永續經營之路。

# 列印變革 粉方便



專注研發與深耕，厚植實力，讓產品更多元，滿足客戶需求。

### 知識小框框

載體：簡單來說就是將碳粉輸送到感光鼓的運載工具。載體是含有磁性的球型鐵粉，外裹樹脂材料。列印過程中不消耗，但有使用壽命。碳粉與載體攪拌磨擦後會使碳粉帶電荷，鼓上的電荷吸引載體上帶電荷的碳粉，最終達到顯影的目的。



蔡嬭嬭是全通科技的新鮮人，某日她拿著幾張資料準備要影印，想請教行政處同仁如何操作，卻聽到錢貝貝這麼說...

錢貝貝：「看來這台影印機又要罷工啊！」

蔡嬭嬭：「罷工？」

錢貝貝：「嗯！你看資料根本看不清楚，顏色太淡了；上禮拜才換新的卡匣呢，看樣子明天又得請廠商再來一趟。」

蔡嬭嬭：「影印機壞了嗎？」

錢貝貝：「不是，應該是『載體』又掛了。」

蔡嬭嬭：「『載體』是何玩意呢？」

錢貝貝：「載體是影印時不可或缺的材料之一，它是維持影印品質的幕後功臣啊！」

蔡嬭嬭：「既然『載體』這樣重要，為何不把它與卡匣相結合呢？當機台保養時可同時更換，這樣可以減少影印機罷工的頻率呢？」

錢貝貝：「是啊，若能將『載體+卡匣』二合一，那該是多方便的組合，讓影印機又少個罷工的藉口，說不定可以省更多錢呢！」

“載體是影印機中功不可沒的列印好夥伴，大大減少了影印機維修保養的維修成本。”

### 「載體+卡匣」二合一 方便省錢又環保

Trickle system 是目前列印產業的最新趨勢，將耗材載體與碳粉以二合一的結合方式混合使用，取代了過去必須以人工進行載體更換的流程，大大增加消費者使用便利性，也減少對於環境的汙染。載體是影印機中功不可沒的列印好夥伴，卡匣內多添加載體，大大減少了影印機維修保養的頻率降低維修成本。常言道，工欲善其事必先利其器，全通科技知道了使用者的心聲，針對載體研究陸續增設相關研發設備，期望此貼心環保的「載體+卡匣」二合一便利結合，不久的將來使用率可更為普及。

### 致力研發創新 專利獲肯定

在 1500 平方米的研發基地裡，全通科技積極投資分析設備，擁有多種精密的量測儀器。研發團隊目前共獲得環保型高分子分散劑與改善化學製程原料分散性...等四個專利，分別取得美國、日本、中國與台灣等技術認證證書。例如可優化產品特性之球型化製程設備、磁性碳粉專利改善全覆蓋率黑頁投粉不均、環保型高分子分散劑與改善化學製程原料分散性等...專利，在在都證明了全通科技研發創新的能力。

### 深耕列印產業 時代趨勢多元化

未來在列印產業上不只傳統列印，還有更多如雲端列印、工程列印、寬幅列印...等多樣化的列印功能，全通科技已具備國際化的創新研發能力，研發團隊將永不懈怠致力於產品品項更臻完整與多元，增加列印產業的使用方便與收益。



全通科技 劉怡伶

# 碳足跡 粉完美



全通製造尖兵們有效管理能源，讓綠色生產已成為日常管理。



全通科技 朱木增



減少能源消耗是對環境保護最直接的貢獻。全通科技近幾年在製程節能改善上不遺餘力，每年可成功減少700噸二氧化碳的排放，相當於2座大安森林公園。

### 空壓機管理

家裡的變頻空調，可以針對需求變換運轉功率，省電又穩定。相同概念，透過管理空壓機的輕重車比率，減少無效功率，即可降低能源浪費。空壓機用電量佔全廠七成，透過有效管理，每年即可節省18萬度用電，相當於110噸的二氧化碳排放。

“全通科技現在的製程管路壓損及洩漏率，已遠低於業界平均。”

### 製程管路壓損與洩漏改善

平均而言，工廠壓縮空氣管路會有0.6 bar的壓損與25%的洩漏率，若能改善，對提升壓縮空氣的實際使用效率無疑是最直接的幫助。過去全通科技從空壓機的出口到設備使用，系統壓降超過1.3bar；經過逐步檢查各系統的壓損原因，並與原廠溝通、重新設計系統設備後，現在系統壓降改善至0.5bar，管路洩漏率降低至8%，遠低於業界平均。根據推算，全通科技每年可節省97萬度用電，相當於590噸的二氧化碳排放。

### 設能源監控系統

規劃能源使用記錄分析系統，藉由電錶實際量測與電腦記錄統計，可以讓管理單位能夠計算出每支產品的能源使用量，更有效的控管能源的使用，確保不會浪費能源的無效消耗。

經過這幾年的努力，全通科技在製程節能上大受好評，2013年在經濟部工業局製造業節能減碳計畫，對全通科技在空壓機能源管理上給予值得嘉許之評價，就是最好的證明。

### 知識小框框

#### 1. 何謂輕重車比率？

輕車比率 = 輕車時間 / (輕車時間 + 重車時間) × 總運轉時間  
降低輕車比率就是利用多機連鎖與變頻控制讓空壓機全時重載，不會有輕車的產生。空壓機在輕車時，所消耗的能源約重車的25~45%，但是實際上並沒產出壓縮空氣，算是無效的需功。

#### 2. 何謂壓損？

壓損是指從空壓來源端到使用端的壓力損失，當系統壓損越高時，我們就需要提高來源端的壓力。而當提高來源端的壓力就換產生能源更多的消耗，依美國能源局與台灣能源局的文獻資料，每降低空壓機1bar的壓力能夠節省7%的能源消耗。

# 精進製程 粉科學



一支螺絲全廠「凸」透透，我們是厲害的紅螞蟻。



2014年1月，全通C廠房新產線已近完工，某天工務課小東經過檢驗室巧遇品保部阿彰……

阿彰：「看你連續幾個月跑上跑下的，新產線還沒完工嗎？」

小東：「試車完成了，德國技師明天就要離台了，只剩一些收尾工作就完工了。」

阿彰：「辛苦囉，新設備感覺怎麼樣？」

小東：「跟舊產線比起來，我們做了很多的改善，相信產線人員使用起來一定更得心應手。」

阿彰：「喔？需要做哪些改善啊？」

小東：「過去舊產線遇到的許多瓶頸，像是人員操作不便、清線困難時間攏長，成品收率不佳等等的問題，在設計新產線時都加入過去的經驗做改良，一定可以將以往的問題迎刃而解。」

阿彰：「Wow！看你說的信心滿滿，看樣子是一定經過相當周全的評估囉？」

小東：「那當然，這可是結合碳粉廠所有人的經驗心血及腦力激盪，我們碳粉廠可是信心十足的！」

## 6σ 改善與創新

團結圈在全通推行至今已邁入第七年，對於6σ管理工具的運用已是駕輕就熟，同仁們也將其活用在工作及生活中，提昇工作績效與個人的邏輯思考能力。回顧2011年，全通尚以黑粉為生產主力，當時因為一個機緣，幫日本客戶進行彩粉代工，我們決定對原有產線進行改造，將生產黑粉的產線轉換為彩粉產線，這轉換的過程自然充滿困難與挑戰，但在全體同仁集思廣益對設備進行改良後，終於順利完成這項艱鉅的任務；且於2013年規劃另一個彩粉產線時，我們也參考過去的經驗，遵循6σ的改善與創新流程，從問題蒐集、現況把握、目標設定、對策擬定，一步一步來規劃新產線，使新產線成為效能極佳的彩粉產線。

“ 遵循6σ的改善與創新流程，一步一步來規劃新產線，使新產線成為效能極佳的彩粉產線。 ”

## 活用統計創造價值

經過大家的努力，新產線於2014年1月進行試車，試車結果不僅新產線的產品粒徑分布較舊產線穩定，且新產線的產速及產量皆明顯優於舊產線，且廢粉數量減少很多，從整體效率來看，生產效率提升了一倍，此成果對碳粉廠同仁們而言無疑是一大鼓舞。

## 持續改善、精益求精

這次的經驗讓我們的產線更創新突破，同仁在管理層面及統計工具的運用都更為進步，未來我們也會持續改善製程，善用6σ活用各種數據做統計驗證，與公司一同成長，共創雙贏。🌟

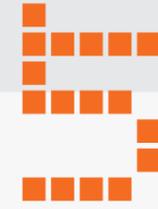


全通科技 沈易東

# 全通碳粉館 粉墨登場



喜洋洋，賀全通碳粉入駐南京，打造圖文新氣象。



華人兼容性碳粉第一品牌「全通碳粉」，入駐南京「圖文奧特萊斯 (Ecoutlets)」商場，

並於 2014/8/6 舉行開幕慶典暨技術研討會，由南京高鵬投資有限公司高國強董事長與臺灣永光集團陳建信董事長共同剪綵。來自全國各地的圖文行業專家、圖文經銷商、配件耗材供應商以及眾多圖文用戶歡聚一堂，整個會場洋溢著喜慶的氣氛。

### O2O 平台 圖文界新變革

開幕中，由圖文奧特萊斯李發總經理親自介紹《服務平台 創造驚喜——圖文奧特萊斯 O2O 平台》，說明該商場的行銷新理念「品牌 + 折扣 + 網絡 = Ecoutlets」，打造以「多」、「快」、「好」、「省」的一站式購物；透過嚴格檢驗確保品質，滿足客戶不同的需求，處處替客戶省錢。期望能引領圖文行業創新變革，為共同的合作夥伴們創造獨特價值。

### 誠信與品質 全通碳粉獲肯定

中國文化辦公設備製造行業協會冷欣新副秘書長在《讓我們一起駛上技術進步的快車道》演講中提到，「品牌 + 影響 = 知名度，品牌 + 品質 = 誠信度」這兩件事；也說到最基本的也是最重要的「選對型號、保證高度相容的品質」這兩檔事，很高興全通碳粉也做到了，可為中國帶來良好示範。管理模式百百種，卻沒一把萬能鑰匙就能打開，關鍵乃在誰能踏實認真搶先機，也唯有優秀管理的企業才有機會做大、做強，冷副秘書長演講中十分肯定全通碳粉二十年來的堅持與努力。

“ 全通碳粉入駐南京，滿足客戶不同需求，處處替客戶省錢，共同為合作夥伴創新加值。 ”

### 強強聯合 打造圖文新氣象

研討會中，全通科技邱桂英總經理在《彩色碳粉產業技術與市場發展》中，分享全通彩色碳粉球型化的新技術，並指出未來產業機會有彩色列印、產業用數位列印、智慧移動列印、智慧平台列印標準、雲端列印與 3D 列印等商機。全通科技研發處黃建勝處長以《如何挑選高品質的碳粉》為主題，介紹 MES 監控系統如何監控各階段之秤料、混合、押出、粉碎、磨粉等生產作業；SPC 監控系統則精準的紀錄磨粉分級歷史曲線。研討會中與圖文界先進們進行交流，也以微信大螢幕進行訊息即時更新體驗，感謝在大家共同的見證下，全通碳粉館開幕盛典圓滿成功！

### 知識小框框

#### 圖文奧特萊斯 (Ecoutlets)

隸屬南京高鵬投資有限公司，成立於 2012 年。中國首家倉儲式廠家直銷圖文設備及耗材大型專業賣場，聚焦中國圖文辦公行業數千億市場，融合互聯網思想，創設 O2O 模式，持續引領圖文行業創新變革，為合作夥伴創造獨特價值。

#### O2O 營銷模式 Online to Offline (O2O)

又稱虛實整合商務模式，線下體驗、線上消費，透過打折、提供訊息、服務預訂等方式，把店家消息傳送給網際網路用戶，從而將他們轉換為自己的實體客戶。



二廠 陳妮娜

全通<sup>®</sup>碳粉



來自臺灣，華人最大專業碳粉生產廠



# Knowledge & Growth

## 充電時刻

通路行銷 人脈藝術  
網路行銷 雲端科技  
實體虛擬 虛實整合  
創業群英 海闊天空



# 從傳統市場 看現代的行銷模式

有鑑於近年來的食安問題，鮮少到傳統市場採買生鮮蔬果的老婆，有天竟提議說週末去新埔傳統市場，直接採購農村食材比較健康。因此星期六清晨六點出門，邊開車邊享受早晨的寧靜與清新空氣；經過半小時進入新埔鎮，突然發現車輛變多了，傳統早餐店已見排隊的人潮，我們都非常驚訝怎麼會有這麼多人，一大清早就擠進這個小鎮，難道大家的目的都與我們一樣嗎？隨著人潮來到了第一公有市場門口，在入口處便看見了黃澄澄的柿餅，戴著斗笠笑容滿面的婆婆拿柿餅招待我們試吃，強調這是她們自家工廠做的，絕不放糖粉與防腐劑，保證純天然日曬工法製作，在老婆還來不及阻止之前，我已掏錢購買了三盒柿餅。

## 媒體行銷魅力夯

又隨著人潮擠進市場裡，站在兩家賣豬籠板（客家菜包）的攤位前，轉角這家是第二代經營，攤位上放著過去「美鳳有約」的剪報；老婆看見同樣賣客家菜包的隔壁攤位，掛著「食尚玩家」浩角翔起廣告螢幕，也有很多人在排隊，老婆拿起手機湊近我說：「你看，網路上說這家的菜包比較好吃！」在拗不過老婆之下，最後兩邊各買五個豬籠板。回家的路上，老婆認真地滑手機，迫不及待地上網打卡，分享今天到傳統市場的半日遊，也將品嚐兩家豬籠板感想及照片放上 Facebook，一回到家手機已有六則留言和二十個讚。



隨著網路通路的發達，透由網路就能輕鬆購買到各地名產。



電視媒體的採訪報導，有助於提升消費者對於產品的購買興趣。



透過口碑、廣告及名人推薦，悄悄改變消費者的選擇及採購行為。

## 團購宅配大贏家

近年來行動裝置及網路的普及，悄悄地改變許多消費者選擇及採購的行為，市場轉角賣客家菜包的攤商，透過口碑、廣告及名人推薦，累積今日排隊的人龍；然而老婆除了看見浩角翔起，也透過網路得知路人甲、路人乙對兩家攤商的討論，堅持要買隔壁那家的豬籠板；在她品嚐後不只與我分享她的感想，更直接在 Facebook 貼上照片 Po 文，回家後電話詢問菜包店老闆可否宅配，以後想吃客家菜包，她就不用早起專程跑到新埔市場。

## 行銷模式大改變

台灣科技大學盧希鵬教授曾經在永光化學針對「行銷與電子商務」課題，與營業同仁分享，從農業社會以產品為中心的行銷模式，談到工業社會以工廠為中心，將產品透過通路及媒體行銷到客戶端，以及目前正在興起的網絡社會，行銷的模式越來越複雜，越來越難掌控，特別是當網路由路人甲、路人乙形成有生命的組織，不再受限於工廠或企業嚴謹計畫與執行控制，行銷流程變成雙向溝通或多元參與的模式。

## 多元化網絡電子商務

走一趟傳統市場讓我受益良多，除了品嚐美味的菜包和香甜的柿餅，也看見傳統市場行銷現況；反觀在過去幾年的業務銷售，為了有效達成公司年度營運目標，不斷地強化內部組織的流程管理及市場通路的拓展與佈局，單向式銷售模式雖將銷售量極大化；但卻未必能夠滿足現有客戶的需求。從近兩年前二十大客戶滿意度調查發現，部份客戶對產品開發及物流交貨有些抱怨，當行動裝置及網路越來越普及之際，雙向溝通、即時處理，甚至研發、技服、品保、生管、物流等多元參與的銷售模式，應該是全通科技未來會走的方向。◆



# 《網路行銷～不能說的秘密》

## 網路狂想曲



**作者：黃震宇 (小胖老師)**  
**經歷：**飛行網、創聯網、阿里巴巴台灣分公司等行銷業務主管；專長為業務開發 & 業務溝通能力 & 開發陌生客人；現為外貿協會、青創總會講師，一路科技公司總經理，幫助網站容易被找到，留住客人，接到詢價。

### 好手段，吸睛客戶目光

21 世紀是資訊爆炸的時代，網路已是生活必需品，網路行銷手法除了網頁呈現外，未來的趨勢如微電影及 Youtube 等多媒體行銷，都可以小兵立大功，幫忙建立品牌印象。當然網路行銷沒有一招就可以打遍天下無敵手的，不同公司、產品、不同目標客戶…等，網路行銷策略都會隨之不同，現今的網路行銷除了官網要花時間經營外，還可以再透過 B2B、B2C 以及社群 facebook 這類的行銷平台，增加企業品牌的曝光度，進而提昇企業的知名度。與此類電子商務行銷平台合作，就相當於是站在巨人的肩膀上敲鑼打鼓般，成功速度會更快，但是要注意，此類平台網友造訪數雖是海量，在這平台上同業競爭者的數量也是相當可觀，如何可以在此類網路平台「鶴立雞群」就成為是最重要的工作項目了。

### 好整合，垂直縱向無界線

台灣早期華路藍縷，經濟得以迅速崛起，應感念中小企業的辛勤耕耘，讓這些優質產品外銷全球各地，讓世界看見台灣；如今，夾著龐大內需市場與人力的彼岸，網路行銷能力普遍超過台灣廠商，多數中國企業內至少都聘有三到四位的網路行銷專員，他們的工作就是專心在競爭激烈的網路世界中讓自身的企業網站可以優先被找到。近十年來，網站數大量增加，網友為了要在網路上搜尋到正確的網站必須要更費心來過濾，有人預見這商機，為製造商和供應商提供了媒合平台 --Business To Business(B2B) 電子商務網站，為複雜的商業活動做分類，為每個產業上下游做垂直與橫向整合，使得產業間資訊流通無障礙，國際間外貿互助無界線。

### 好產品，網路世界看得見

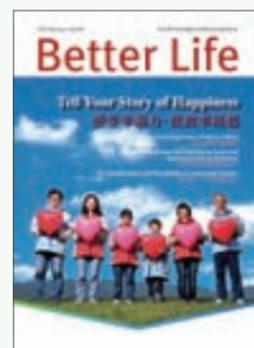
中國處處龐大的商機，中小企業也希望將產品賣到世界各地，因此全球 B2B 電子商務整合平台網站因應而生，為幅員廣大、語言歧異的中國製造市場開啟世界之窗。「阿里巴巴」是全世界最大也最成功的電子商務網站，它成功原因可謂是時勢造英雄，由於中國中小企業超過四千萬家，但初期擁有網路行銷概念的寥寥可數，因此「阿里巴巴」提供廣大中小企業免費的網路平台，讓他們的产品能被全世界看見，這類平台就像是百貨公司，企業是到此平台設置專櫃，而企業官網好比是旗艦店，因為官網的網友造訪數太少所以延伸到此類平台設立「專櫃」，希望透過百貨公司的集客力為企業帶來網友造訪進而提高營業額

### 好文案，網路印鈔更加速

讓人讀千遍也不厭倦的廣告內文、擦亮廣告商品的金句、標題殺很大的吸睛效果，都是讓行銷更犀利的秘密武器，因為廣告文案是打開消費者心房的鑰匙，也是網路時代與人溝通的標準配備；若無法寫出精采的文案，再好的創意都無法傳述，再優的品牌都難以表現深度。

### 好行銷 點線面

作者小胖老師勾勒出網路行銷點線面三重點，首先是設計一個可以留住網友的網站、其次是找出對的關鍵字並正確置入於網頁中，讓網友搜尋關鍵字時可以優先被網友找到、最後是精心安排差異性內容於網頁中，讓不熟悉企業的網友瀏覽到企業的優勢與核心價值後，進而提昇對企業品牌的認同。🟢



**說明：**黃老師是半個永光人，其配偶任職於資材處，全家三代曾擔任《永光季刊》No.20 封面代言人。



二廠 陳妮郁

網站上商品種類齊全，卻沒人在網路下單？花了大把的網路行銷預算，但是效果卻少的可憐！建立一個網站並不困難，但是要建置一個會「賺錢」的網站卻是相當不簡單。網路行銷讓人又愛又恨，愛的是同業競爭者透過網路行銷賺大錢，恨的是我都已經花了這麼多預算，賺錢的卻不是自己！

其實做一個「有效」的網站只要掌握以下三個重點即可：

#### 設計一個非我莫屬的網站

先要掌握網友的需求、規劃直覺的網站動線、精心策劃網頁內容排版，最後加入差異性的內容，讓好不容易造訪網站的網友愛上我們的產品或服務。

#### 讓網友輕鬆找到我們的網站

模擬網友邏輯找出數十組甚至於數百組「對」的關鍵字、接下來依照搜尋引擎邏輯將關鍵字置入於網頁中，讓網友怎麼找都找到我們。

#### 讓不認識企業的網友「牢牢記住」我們

透過以上兩項操作重點，讓網友常常瀏覽到企業網站，再透過非我莫屬的網頁內容愛上我們，最後在顯眼處置入一致性的企業 CI，讓不認識企業的網友牢牢記住，在下次有需求的時候，網友第一個就想到我們，直接就搜尋公司名來拜訪我們了！

有了這些「眉眉角角」的網路魔鬼細節，就可以讓官網訂單翻倍，成為網路當紅炸子雞！

作者黃震宇老師融合了他十多年來業務行銷經驗，與上萬家內外銷廠商網路行銷輔導經驗，並將這些業主的成功經驗彙集成冊，希望透過這本書讓讀者清楚了解到：網路行銷工具有哪些？如何留住客戶在網站繼續瀏覽？如何讓客戶輕鬆找到企業網站？透過網站設計讓客戶記憶深刻？了解網站數據背後的意義？想要網路行銷做好，安裝 Google Analytics 這步驟也不能少，有了它就可以進行網站行銷數據的分析與評估。

新鮮人園地

## 從工作中學習， 並且充實自我向上提升



范志陽

單位：碳粉廠  
學歷：明志科技大學 化工系  
興趣：打電動、攝影

來到這個新環境已經有三個多月的時間了，之前的工作是在化學實驗室中做合成反應實驗，與現在的工作內容大不相同，對我而言，這裡是個全新的領域，深怕自己的能力不足，所以一直都用認真的態度在進行著教育訓練，希望能夠快速的進入狀況，而在大家的細心教導下，現在對工作上的職務以及人員方面的協調也越來越熟練了，這都要感謝同事與長官們對我的指導。

而藉由品格學習中，了解一些良好的品格特性與實踐方式，這對我在人際關係上或是工作態度上都有加分的效果。在團結圈裡的學習，也讓我掌握了找出問題的真因與解決的方法，這些都在工作狀況的處理上獲得很大的幫助。

學習是永遠沒有盡頭的，而工作也是如此，在這裡我漸漸熟練機台的原理特性以及操作方式，並且掌握異常狀況的排除及應對方式。同時可以學習與同事的相處方式，藉由與外勞溝通可練習英文的會話，這都使我更加向上提升。

希望自己可以在工作上累積經驗，以助於面對往後的各種狀況，同時將原本不太好的英文，練到可以溝通暢談的程度，藉由不斷的學習，可以更加充實自我增進自身能力。🔵

## 科技新鮮人的企業文化體驗

當初進入全通科技，部分原因是工作可能會使用到日文，對曾經在日本當過交換學生的我，能夠將過去學到的語言應用在工作上，是個不可多得的機會。進入公司後，除了能與日本顧問用郵件交流問題外，顧問來訪時也會伴隨顧問進行問題討論，從討論中獲得新知，進而應用在工作。在接觸幾位日本工程師後，觀察到老一輩的日本人大多是一輩子在同間公司打拼，對自己工作十分了解，這也是他們退休後還能展現專業能力的原因。現在的我還只是個新鮮人，需要學習更多，將來將自己所學轉換為自己的一技之長，才能有機會像他們一樣，能將自己的技術分享給他人。

進入公司已經好幾個月，漸漸的已經開始熟悉自己的工作，回想起當初剛進入公司時，上司及前輩都給予了許多幫助，讓我能夠在工作上順利與公司接軌。公司核心價值為「誠信正直、團隊合作、創新突破以及持續改善」，身為公司的一份子，自然也要對此有所體認。公司最重要的就是誠信與正直，若無誠信及正直，不論公司的產品再好，都無法永續經營。公司不是完美的，制度必然會有缺陷，因此持續改善會使得公司越來越好。在研發多月，我體會到團隊合作以及創新突破的重要性，產品能否開發出來，不僅僅是一人動腦就夠，而是大家集思廣益，才能找到最好的結果。工作時，隨時都會有新想法，新方法，而這些想法以及方法，都是在研發過程中不可或缺的助力，幫助我們突破瓶頸，為公司帶來更好的未來。

公司每月都會有品格教育課程，藉由這個課程，讓所有人能夠了解品格對於生活以及工作會有哪些影響。品格分享，能讓我們知道要如何去培養一項品格，又或是要如何去分辨相似的品格，而在這過程中，也會得知每項品格真正代表的意義，進而去將它化為自身的品格，使生活以及工作上獲得更大的幫助。🔵



洪皓

單位：研發處  
學歷：台北科技大學  
材料科學與工程系  
興趣：日語、旅遊、看電影、羽球



# Life & Others

## 鮮活什錦

人生起跑 迎向健康 ~ 挖金路跑潮  
揮別台灣 穿越經緯 ~ 血拼幸福潮



# 空英 1919 陪讀路跑活動



讓我們用汗水迎接這美好的早晨吧！

基督教救助協會結合喜歡路跑的民眾，一起來關心經濟弱勢，及在下課後無法參加課後輔導活動的小孩，藉此路跑活動的收入，可以幫助更多小朋友能夠得到陪讀的機會，因此公司贊助路跑活動同仁，一起共襄盛舉這項活動。

## 活動開始囉

起床了！起床了！今天是 1919 路跑活動，趁著太陽還沒有升起時，街道行人還是稀稀落落時，我抬起頭深深呼吸著，踏上了一條充滿朝氣的道路，當我越接近集合地點，就發現群聚了越多人，大家都穿著路跑活動的黃色上衣，象徵耀眼光芒的太陽，使得這個早晨更顯得明亮，並且團團圍住了整個河濱公園。

我抱持的輕鬆愉快的心情，來尋找散落各地的路跑夥伴，走著走著在遠方看見了四個熟悉的面孔，啊~~戴著一頂淺色的漁夫帽，這不是莉雅姐嗎？旁邊還有個全副武裝的欣怡，每次活動都會看的阿誠，熱愛運動的瑩貞姊，大家都在為賽前在做熱身操，1、2、1、2 的數著，難得大夥可以在大草地上，迎向太陽面對面的聊著天，一起享受這美好的當下。



河堤上的黃色小螞蟻，努力朝終點奔跑著。

在離我們不遠的後方，依稀聽到了永光同仁要集合拍照的聲音，這才發現原來大家都默契聚集起來了。辛苦的拍攝達人敏敏，一早就從桃園趕來就為了留住著動人的時刻，接著就開始作賽前的準備了，大家就陸陸續續在起跑線等待，此時太陽已經在燃燒了每個人身體中的溫度，隨著溫度越高距離起跑時間就越近一些，忽然間嘩的一聲，大家就慢慢的邁開腳步，開始了今天的路跑活動。

延著兩旁青草的河隄道路，夾帶著輕輕微風，一邊享受著大自然帶給我恩惠，一邊享受著路跑流汗無比的快感，不知不覺得想要跑到更前方去，不同的道路會有不一樣的風景，也可以觀察到每個人的姿態，有些跑者會在人群中穿梭尋找著自己的道路；有些像是家庭聚會一樣，爸爸媽媽帶著小孩一起奔馳在著草原上；有些是相互扶持一起奔向終點的情侶。

夏天的路跑活動，最可怕莫過於是烈焰的太陽，雖然只是短短的路程，汗水很快的從臉頰劃過，怎樣都揮灑不完的汗水，不知不覺全身都已被汗水所包圍了，正想著終點應該就在不遠處，此時才發現原來還有一半的路程，而我持續受到太陽的洗禮，一路朝著終點跑去。

終於，要接近終點了，等我跨過那所謂的「終點線」時，我慢慢地停下我的腳步，快速地調整我的呼吸，能清楚感覺到身體熱度瞬間上升，汗水不斷地湧出，忽然間在身心靈上有一種暢快的感覺，我知道這就是當你完成了一項艱困的任務時，才會領悟到的感觸。接著我靜靜地在陰涼處等待同伴的歸來，一邊幫還在努力中選手加油，一邊則是繼續尋找熟悉的臉孔，不久後活動也即將結束了，同伴們也都一一的完成這項賽事，而我們大家也繼續坐著休息聊天，渡過了既是激烈又是悠閒的星期天早晨。

## 路跑心得

很高興能夠參加空英 1919 陪讀路跑活動，因為不僅僅可以跟喜歡路跑的公司夥伴一起參與，也可以有益於自己的身體健康，並且在假日早起呼吸新鮮的空氣，看著早晨微微的曙光，是不是有別於平常不同的心境呢？期待下次還有機會能夠與更多人一起分享唷！

# 跑馬人生 玩台灣



奔馳在 66 快速道路上，體驗烤肉汗灑前所未有的爆熱大考驗（作者左二）。

初次參加路跑賽是在 2011 年 10 月初，和幾位喜歡運動的同事一起參加「新竹國際馬拉松」。當時我參加了配戴黃色號碼布的半馬，起跑區內充滿了許多紅色的全馬選手，資訊處陳東圳同仁也在其中。對於這些選手們我感到非常羨慕且崇拜，太厲害了！42 公里對我來說，真是遙不可及啊！那天吹起了新竹有名的巨風，跑起步來備感艱辛，也因從未挑戰過如此長的距離，大約跑到 15 公里時就快累垮了，心想何必如此虐待自己？這次跑完後再也不參加路跑賽了！但還是秉持客家硬頸精神邁向終點。在最後 300 公尺時，看到沿路聚集的大批加油群眾及攝影鏡頭時，瞬間又激發了鬥志，奮力向前，抵達終點。賽後連續三天痠痛不已，舉步維艱，奇怪的是痠痛中卻隱藏著一絲甜美的快感，比賽時的畫面不斷在腦海中重播，我已開始尋找下一場比賽了……

## 難忘的豐原初馬賽

半年後，在豐原完成了「初馬」。過程中，出乎意料地沒有產生所謂的「撞牆期」，然於通過終點那一剎那，我卻感動的差點掉淚，那種完成艱鉅任務之後的滿足、興奮、喜悅、感恩的心情，實在無法用言語形容。雖然此後自己成為頒獎台上的常客，但之於完成「初馬」時的那份興奮及激動的喜悅感，是難以望其項背的。



路跑活動已成為全民運動，結合了公益與環保，大大的提升活動的層次及意義。

往後，就是不斷地  
練習、參賽、休息、練習、參賽、休息……

## 平鎮馬 - 「烤肉馬」

站在起跑線上，無情的太陽蠢蠢欲動，攝氏二十九度，三年的經驗提醒我起跑絕對不能太快，這不是比「速度」而是比「耐力」，要與意志力較量，按照自己節奏穩穩的跑，並在水站充分補給，這種時間絕對不能省。鳴槍後，眾人紛紛以「驚人的速度」向前衝出，這是永遠不變的戲碼。我不急著追逐，實力好的追了也沒用，只會讓自己提早爆掉；實力差的，不久後就會自動降速了，這點屢試不爽。一路頂著大太陽前進，毫無遮蔭的跑在 66 快速道路上，難怪此賽被稱為「烤肉馬」。面對大約 700-800 公尺長的上坡，如同騎自行車上坡時將齒輪比調至最小（輕踩）的概念般，我維持固定步頻並將步幅縮小，這是上坡的小技巧。之後的緩下坡則要放大步幅稍微拉一下速度，順順的完成這段，切勿操之過急。最後的 5K 才是真正比賽的開始，該是進行「超速」的時候了，可以毫無保留地快速前進，賽事至此，每超越一名選手就像吃了一顆大力丸，使人振奮而忘卻疲勞。在進入最後 3K 里程時，前方出現的竟是「桃馬」精英選手阿良的背影，之前他在通過折返點時已領先我半公里，這位擁有「半馬」80 分鐘完賽的他，似乎因前段爆衝導致緩緩掉速了，我拍拍他肩膀道聲加油，展開最後一段 2K 孤獨的賽程。不用做任何保留了，衝吧！終於，以 88 分鐘完成了這場比賽，幸運地獲得了分組第一名。

## 跑步看見台灣

在追求速度的同時，常會錯過一些美好的事物，在完成全馬破三小時的目標後，我要放慢速度玩馬拉松，盡情吃喝，一覽賽道美麗風光，以跑步方式看見台灣，不再追求速度感。當跑步成為習慣之後，就跟吃飯喝水一樣自然，它已成為我生活的一部分。當初受同事影響展開了我的跑馬人生，也希望能讓更多人參與這項最夯的活動，對於任何跑步相關事項，如長跑耐力的訓練、增進心肺功能的間歇訓練，或賽事經驗的交流，都歡迎大家與我分享。🌈

## 知 | 識 | 小 | 框 | 框

馬拉松起源於西元前 490 年，希臘聯軍在馬拉松戰役中擊敗入侵的波斯軍隊，取得希波戰爭的決定性勝利。傳說希臘士兵費迪皮迪茲為請求斯巴達援助，帶傷來回穿越馬拉松平原兩次，往返距離共 240 公里，任務完成後便力竭而死。

近年來馬拉松已從「專業運動」變成「全民健康的多樣化路跑活動」。「初馬獎」：第一次於規定時間內完成 42 公里馬拉松比賽即可獲得。半馬為 21 公里，全馬則為 42 公里。

一廠 涂惠忠 >



# 中世紀迷人風貌 漫遊德國班堡

到歐洲旅遊一直是我的夢想，而德國是歐洲最安全的國家，它的鐵路交通系統也非常完善，只要搭乘火車或巴士就可以輕鬆拜訪德國大部分的風景名勝及歷史古堡，因此成為我自助旅遊的首選，雖然自助旅遊所花費的時間跟精力比起跟團要累上許多，但自己做功課並且順利完成旅程，真的是很有成就感的一件事！

在自助旅遊中最讓人困擾的就是行李了，為了不要每天拖著行李跑，整個旅程我都住在慕尼黑的一間旅館，以慕尼黑為中心採放射狀玩法，挑選車程在 3 小時內的鄰近景點做一日遊，接下來就和大家分享我印象最深刻的班堡一日遊。

首先先介紹一下班堡的背景，班堡 (Bamberg)，位於巴伐利亞邦北部，擁有「水都」的別稱，是一座有千年歷史的古城，也是德國最大一座未受戰爭毀壞的歷史城區，城市內有兩千多座歷史遺跡，從羅馬式、哥德式、文藝復興到巴洛克風格，中世紀建築完整的保留下來。1993 年入選聯合國教科文組織的世界文化遺產名錄。

早上九點，我從慕尼黑車站搭乘火車到紐倫堡車站轉車，約莫 3 個小時後抵達班堡火車站，大大的紅色 DB 是德鐵的縮寫，在德國的火車站都會有這個標誌。



大大的紅色 DB 是德鐵縮寫，是德國火車站的標誌。



班堡城市擁有兩千多座歷史遺跡，中世紀建築完整保存。



班堡於 1993 年入選聯合國教科文組織的世界文化遺產名錄。

從班堡走到舊城區其實非常簡單，順著火車站前方的大馬路直行約十幾分鐘便可到達，有時候我也不是每次都能順利找到目的地，告訴大家一個小秘訣跟著人群走就對了，靠著這招我已經輕鬆走過德國好幾個城鎮哦。

一進入舊城區最先映入眼簾的就是，建在上橋帶橋、黃、紅棕色的，橫跨雷格尼茨河上的建築，這就是讓班堡被列為世界遺產的著名「舊市政廳」(Alte Rathaus)。建於 14 世紀，外牆為巴洛克和洛可可風格的彩繪濕壁畫，利用錯覺手法讓人覺得壁畫裡的人物真實得好像隨時都會走出來打招呼。

接著我走到一座不知名的石橋，大部分明信片上的舊市政廳都是以這座橋的角度所拍攝，從這裡可以清楚看到舊市政廳是蓋於河流之上，相傳是以以前的居民想要興建市政廳，但主教不願意把地分給人民，人民只好在河流上興建人工島蓋出特有的橋式市政廳，沒想到當年的恩怨變成現在的著名地標。

想要一窺舊市政廳的多種樣貌就要勤走三座橋，走過上橋跟石橋，現在來到最後一座下橋，站在下橋背對著舊市政廳往外望出去，會看到水景與木造房屋建築融合的美景，讓班堡又有著「小威尼斯」的封號哦！在這裡遇到一



蓋於橋上的班堡舊市政廳，很多明信片都以此為取景主題。



皇帝大教堂位居班堡的心臟，矗立在七座山丘之中，獨特沙岩建。

個熱心的外國媽媽，看我自拍很辛苦，便主動上前說要幫我拍照，在異鄉受到的關懷特別讓人感動啊！

河道兩旁本來是以前的漁民聚集地，現在則是各戶人家的後院，景色美得隨便拍都像是明信片，一不小心就在這邊待了好多時間，等等要開始趕路考驗腳力，這時就覺得一天實在太短不夠玩。

繼續朝著舊城區走，遠遠就看到位於小山丘上的主座教堂 (kaiserdom)，建於 1004 年，融合羅馬及早期哥德式建築風格，曾經燒毀過兩次，1237 年重建為現在模樣。在德國每個城鎮都有代表教堂，每間教堂會因建造時期及風俗民情的不同而略有差異，所以不管到哪教堂都是我的必去景點，而且教堂更是遮陰避暑休息的好所在。

在主座教堂對面有一整排看起來很新穎的建築，那是新宮殿 (Neue Residenz)，建於 1697 年，用獨特沙岩建造，是過去羅馬帝國皇帝及大主教居住的新皇宮，我對這棟建築沒什麼興趣，在外頭大略看一下就直奔裡面的宮廷花園。

玫瑰園 (Rosengarten) 是新宮殿的宮廷花園，規模不大，園內的玫瑰沒有想像中多，放眼望去比較像是綠色的小型迷宮，從這花園可以看見遠方有座擁有尖塔造型的聖米歇爾教堂，那裡就是我要去的最後一站。

我來這個花園的主要目的不是看花，而是要利用這邊較高的地勢俯瞰整個舊城區，但這個花園的位置還不夠高，雖然看起來也是很漂亮，但就是覺得美中不足看得不夠過癮，所以我的終極目標是地理位置最高的聖米歇爾教堂。

在花園的時候看過去覺得教堂好像離花園不遠，可是實際上我走了快半小時才到，因為我不知道路怎麼走，只能憑著感覺走，一路都在爬坡揮汗如雨，後來才發現我繞了好大一圈的遠路，旅行就是這樣隨時都有驚喜，不可能事事都如預期順利，這些驚喜在日後都是有趣的回憶。

終於來到最後一站，位於山丘上的聖米歇爾教堂 (St. Michaelskirche)，建於 11 世紀，經過多次的改建讓原有的羅馬式建築又多加了巴洛克式的風采，個人認為這一座教堂比主教教堂美太多了，但因為時間有限我就沒有入內參觀，聽說裡頭也是非常華麗很有看頭，目前它有一部分改法蘭克啤酒博物館，一部分為養老院。天哪！能在此養老也未免太幸福了吧。

這座教堂是班堡的至高點，從這裡俯瞰整個班堡舊城區，整個班堡好像都在我的腳底下，感覺非常過癮，藍天白雲襯著紅色屋頂，是不是美得像一幅畫呢，雖然一整天累積下來的疲累，讓我晚上回飯店時雙腿一度抽筋，但是我心裡所得到的富足卻是遠超出身體的疲累。🌈



# 魔法甜魅力

## 棒棒傳佳音



聖誕老公公抱著糖果，輕鬆調皮的跟大家問好呢。



噢！這裡多了3隻野生的麋鹿小天使呢？



充滿喜樂的氣氛，隨處可見啊！



參觀二廠的Show room，駐足片刻補充體力！



這場次聲勢最浩大！

### 🍎 吉他摩天輪 傳頌福音

吉他一把、摩天輪一座，讓 2014 平安夜的前夕，有著不一樣的喜樂氛圍。戴著墨鏡美式風格的聖誕老公公，和數位戴著特製安全帽的佳音天使，在風和日麗、太陽高高照的溫暖平安夜前夕，以著三廠外籍員工宿舍為起點，穿梭在一、二、三與四廠間，進行棒棒佳音活動；在摩天輪加持與現場 live 歌聲加值下，這一天永光化學廠區的空氣裡，增添了空前溫馨甜蜜蜜的耶誕氣息。

### 🍎 調皮代言 專業貼心

沒錯，這次的聖誕老公公品牌大使由陳偉望總經理擔任，哈哈！連特化處蔡光豐副總都認不出來呢。帥氣高挺的身材，雙手呵護著重達三公斤重的摩天輪，每到一個點，他就會很專業的發出「呵！呵！呵！」聖誕老人招牌的低沉笑聲，讓大家更加欽佩總經理親切與調皮代言。當看到繽紛亮眼的包裝與多元口味的棒棒糖，瞬間讓同仁們心情甜了起來。興奮、靦腆的望著聖誕老公公，動手挑選自己喜歡的口味，重返童年挑選糖果的歡樂時光，突然年輕了好幾歲呢！不時的可以看到同仁迫不及待享用著，嘴角邊多根白白的塑膠棒，一臉享受可愛狀呢！偶有同仁會害羞著問道，「可以再多拿嗎？我想和家人分享！」永光人超可愛、超善良的一面，在這時展露無遺啊！

### 🍎 佳音足跡 分享更多

感謝各廠處長的支持，安排了很棒的駐廠天使，特別是一廠安排了三位糜鹿姑娘，還貼心特別準備了抽禮物活動給聖誕老公公玩，甚至還要求聖誕老公公要玩自拍，讓一廠報佳音活動增添玩味！在駐廠天使的帶領與陪伴，讓甜蜜分享的足跡遍及廠區更多角落。繼 2012/5/4 四廠奠基禮拜後，



熱情的觀音愛心家園院生，夾道歡迎與熱情擁抱



一步一腳印，抱著摩天輪穿梭各廠區分享聖誕佳音。

佳音天使二度造訪四廠，對尚未正式營運的四廠而言，這群佳音天使真是稀客啊！

### 🍎 意外分享 無限祝福

因為時間控制得宜，中午臨時增加了「觀音愛心家園」行程，感謝永光愛心社的協助。造訪「觀音愛心家園」也是這次報佳音活動當中最棒的意外與最美的插曲。當聖誕老公公一進入會場，不少熱情的院生便搶先握手與熱情擁抱，也因著這群身心障礙朋友們行動不甚方便，所以聖誕老公公一一的走到他們面前，親手從摩天輪上拔下棒棒糖並給予祝福。這時，我所看見人手一支的棒棒糖，不只是一隻價值幾塊錢的棒棒糖，而是一隻充滿能量、祝福與分享的愛心棒棒糖。

### 🍎 現場獻詩 溫馨加倍

一步一腳印的用歌聲與棒棒糖，寫下無限的祝福與感恩，在四個多小時不算短的時間內，宣告耶穌誕生的好消息！感謝志宏、惠娟、學怡和子衡，全力支持我的所有安排，特別是子衡「一直彈一直彈！」，天使團配合「一直唱一直唱！」，攝影師敏敏就「一直拍一直拍！」，全程以著歌聲、吉他聲與相機快門聲，三聲喜樂且默契十足的搭配聖誕老公公發送糖果。事後很多同仁既感動又興奮的跟我說，「好溫馨喔！」謝謝大家，我們的用心你們都聽到了。感謝欣臨企業萬嘉文小姐的幫忙，將她私藏多年的摩天輪陳列架，無償的借給素昧謀面陌生人的我，讓聖誕老公公能以著擁抱摩天輪，超酷帥氣英姿隆重出場，為這次報佳音活動贏得更多的讚嘆聲！



不管男女老少，摩天輪最吸睛。

摩天輪甜蜜魅力加持，讓報佳音活動更具互動。



### 加倍佳棒棒糖

1958年西班牙製造出全世界第一支棒棒糖，防蟻的特殊塑膠棒技術，共有八種經典口味可品嚐！

### 報佳音的由來

耶穌誕生的那晚，在曠野看守羊群的牧羊人，突然聽見天上發出聲音向他們報耶穌降生的消息。後來人們為了把耶穌降生的消息傳給大家知道，就效仿天使，選在平安夜的晚上，到處去向大家傳講耶穌降生的好消息。直到今日，報佳音已經變成聖誕不可缺少的活動。

二廠 陳妮娜



# Editor's Notes

## 總編物語



總編輯

陳定川

### 全通碳粉 完美兼容

2014 烈日炎炎的八月天，正值南京圖文奧特萊斯 O2O 平台二期重裝上線的關鍵時刻，全通碳粉館以著優質的碳粉資源強勢入駐，宛如為中國辦公耗材產業發展注入了一股新血！全通碳粉是華人相容性碳粉第一品牌，亦是世界前三大專業的碳粉廠，深獲全球 80 多個國家客戶充分信賴及肯定；中國文化辦公設備製造行業協會冷欣副秘書長就曾說過，在中國辦公耗材產業的發展中，不能忽略來自台灣的全通碳粉。是的，坐擁台灣矽谷的全通科技，如何加快馬力駛上完美兼容技術創新的快車道上，絕對值得大家引頸期盼。

### 無毒時尚 火線任務

在過去的兩年裡，有成千上萬的行動者、時尚達人、網友和消費者，他們共同呼籲為時尚去毒，從品牌門市前的街頭熱舞到網站連署……等活動，以人民的力量成功的讓 17 間國際知名品牌企業承諾去毒。2014 年的永光化學，急起直追 ZDHC 及有害物質安全替代相關議題，不僅爭取到 TITAS-ZDHC 台北論壇發表，也在上海 ZDHC 專家研討會中，與紡織供應鏈成員及利害相關人進行近距離互動與研討。永光集團積極參與有害化學物質管理，不僅做出去毒承諾，並提出可靠的時間表和以確切的實際行動，引領紡織產業走向無毒的未來，履行企業社會責任的品牌承諾，朝安全化學品標竿企業與去毒模範而邁向。

### 一台「凸」歸台灣 灌溉新世代

車體圖騰是化學分子，車身展開宛如變型金剛，滿載全套完整之化學實驗設備，這輛 MITSUBISHI Canter 3.5T 貨車實在不容小覷。感謝一群無名英雄陪著它翻山越嶺上山下海，它就是行動化學館，讓學生「親眼 Fun 化學展示品、親手 Fun 化學實驗材料」。它從台灣頭凸到台灣尾，於 2014 年 9 月已進行了一百間偏鄉校園巡禮，帶給學子們有趣的化學實作經驗，在實驗中體會到化學迷人之處，而傳播這化學新印象的幕後贊助者，就是我們的榮董陳定川先生。盼望從基礎化學紮根，以完善的設備與資源，愛心灌溉新世代，這是榮董數十年不變的理念與堅持。這則資訊不是公司提供的，而是我無意間在網路上看到的，那時真是滿心讚嘆與感動萬千啊！榮董，化學界有您，真好！

2015 / Issue 30

# Contents

## Perfect Toner Compatibility

### Special Report

- 06 Strong and Steady Profit Growth | CHIU KUEI-YING
- 08 A Revolution in Convenience | LIU YI-LIN
- 10 Carbon Footprint Reduction | CHU MU-TSENG
- 12 Creating Value Through 6 $\sigma$  | SHEN YI-DONG
- 14 Trend Tone Imaging Toner Hall Opens in Nanjing | CHEN WEI-YU

### Event Diary

- 02 Mobile Teaching Laboratory Promotes Education of the Next Generation
- 02 Trend Tone Imaging Completes Greenhouse Gas Inventory
- 02 Everlight Chemical and Department of Chemistry, TKU, Launch Collaboration Project
- 03 The 8<sup>th</sup> RemaxAsia Expo
- 03 Li Chien-shan and Chen Li-wen Honored for Bonding Operation
- 03 Intelligent Technology to Promote Health and Quality of Life

### Here & Now

- 04 Urgent Mission ~ Developing into a Chemical Safety Benchmark Enterprise

# Event Diary



## Mobile Teaching Laboratory Promotes Education of the Next Generation

Location: **Around Taiwan**

Since 2014 1/24

With a commitment to action and the utilization of comprehensive facilities and resources, our Honorary Chairman donated a mobile teaching laboratory to Tamkang University for the promotion of education of young people. The modified 3.5 ton truck is fitted with a chemistry lab, where instructors teach chemistry around Taiwan through magic performances, guided tours, and carrying out experiments with students. Some of the students' favorite features include Underground Garden (semi-permeable membrane and osmotic pressure), Slime (cross-linking reaction), Colorful Easter Eggs (exothermic reaction and coating), and My Own Hand Soap. Through guidance, students use the equipment to produce pharmacological substances, experiment with surfactants, test acidity and basicity of substances, and learn about cross-linking reactions. In the mobile lab, they discover the wonderful world of chemistry and learn how to apply their knowledge to everyday life. Launched on January 24, 2014, the mobile laboratory plans to visit at least 60 educational institutes.

## The 8<sup>th</sup> RemaxAsia Expo

Location: **Zhuhai, China**

2014 10/16-18

Trend Tone, the world's No. 1 Chinese compatible toner brand, took part in the 8th RemaxAsia Expo in Zhuhai, China. The sales team, led by Trend Tone Imaging President Chiu Kuei-Ying and Everlight (Suzhou) Advanced Chemicals President Jason Chu, consisted of toner and ink sales specialists from Taiwan, Suzhou, Zhuhai, and Guangzhou. The Pearl River Delta has a total of over 500 imaging supplies manufacturers from over all China. The Expo is the world's largest imaging supplies trade show, with buyers, suppliers, and manufacturers from every part of the globe. Providing a unique one-stop solution for businesses, the Expo enables international distributors to discuss about collaborations with Chinese suppliers, tour factories in Zhuhai, and sign partnerships agreements.



## Trend Tone Imaging Completes Greenhouse Gas Inventory

Location: **Trend Tone Imaging, Hsinchu**

2014 8/19



Concerned about climate change and the impact of greenhouse gases on the environment, Trend Tone Imaging introduced a greenhouse gas inventory system to ascertain and manage the company's emissions. With the information, the company can better devise its environmental strategies and effectively achieve a reduction of emissions. In November 2013, under the guidance of the Foundation of Taiwan Industry Service, the company began introducing the greenhouse gas inventory system. After establishing its GHG inventory and undergoing an inspection by independent greenhouse gas verifier DNV, Trend Tone Imaging received the DNV GHG Emission Inventory Assurance Statement in August 2014. The company vows to continue working toward the goal of low-carbon economy and carrying out its responsibility as a member of the global village.

## Li Chien-shan and Chen Li-wen Honored for Bonding Operation

Location: **Taipei Customs**

2014 10/22

To encourage bonded factories to abide by regulations and to improve the efficacy of bonding operations, Taipei Customs organized the 2013 rating and evaluation program and the election of excellent bonding operation personnel. To award bonded factories that implement good management, the principles for rating and evaluation procedures were revised. By increasing the weight of the criterion of bonded goods management in the calculation, the new principles ensure that well-managed bonded factories receive higher ratings and improve their competitiveness. This year, a total of 77 factories were named Excellent Bonded Factories and 88 bonding operation employees received honors. Congratulations to the 2nd Plant and 3rd Plant for being named Excellent Bonded Factories for the year 2013 and to Li Jian-shan of the Electronic Chemicals Division, and Chen Li-wen of the Financial Division, for receiving the Excellent Bonding Operation Personnel awards.



## Everlight Chemical and Department of Chemistry, TKU, Launch Collaboration Project

Location: **Tamkang University, Taipei**

2014 9/30

Everlight Chemical and the Department of Chemistry, Tamkang University, launched a university-industry collaboration project to combine school learning and industrial practice for the benefit of both parties. The three-year project includes the development of solar batteries and new pharmaceuticals, plus scholarships for PhD students. Everlight Chemical has earmarked NT\$6 million for the research activities. Development of solar batteries is the field our Honorary Chairman has worked in since retirement. Beginning the 2014 school year, to show its esteem for academia and talent, Everlight Chemical will provide a new NT\$400,000 scholarship. PhD students who participate in the university-industry collaboration project will have priority among applicants.

## Intelligent Technology to Promote Health and Quality of Life

Location: **Sun Yun-Suan Memorial Museum, Taipei**

2014 10/30- 2015 3/15

Located in southern Taipei City, Sun Yun-Suan Memorial Museum was inaugurated and opened to the public on October 30, 2014. The 500sq.m historic Western-Japanese building will be the venue for technology, culture, and other events as well as exhibitions that showcase the history and future of Taiwan's economy. Accompanying the opening, the Industrial Technology Research Institute organized the "Innovative Technology Beautiful Life" exhibition, currently on show on the second floor of Western Hall. Everlight Chemical Group's DailyCare BioMedical participated in the exhibition with Thumb ECG, an innovative device that brings professional healthcare into the home.



# Urgent Mission Developing into a Chemical Safety Benchmark Enterprise

## TITAS-ZDHC Taipei Forum

**Oct 16, 2014** TWTC Nangang Exhibition Hall

2014 TITAS included 15 forum discussions on a wide range of topics, including the application of innovative textile products, technology, trends, color management, and energy management. The most significant was the TITAS-ZDHC Taipei Forum, the first combination of TITAS forum discussion and ZDHC activity. ZDHC (zero discharge of hazardous chemicals) was set up in 2011 by a group of major apparel and footwear brands and retailers who shared a commitment to lead the industry toward zero discharge of hazardous chemicals by 2020. At the forum, ZDHC members reported on the latest developments and how garment safety can be monitored from the source. At the high-profile forum, General Manager Chen Wei-Wang and Deputy Head of Product Stewardship Amy Huang gave speeches on the invitation of the organizer. They shared Everlight's experience in hazardous chemical management and affirmed the company's commitment to ZDHC 2020. On October 17, 2014 delegates from ZDHC members, including Adidas, C&A, Nike, and other internationally famous brands, visited Everlight's Plant II in the company of Color Chemicals Unit Deputy General Manager Bruce Chen and Technical Marketing Director Davis Lai. The visit helped the delegates understand Everlight's commitment to ZDHC.



Everlight Chemical General Manager Chen Wei-Wang (left) and Deputy Head of Product Stewardship Amy Huang (right) were invited to give speeches.

## International Safe Chemical Substitution Workshop

**Oct 22, 2014**

**International Conference Hall, Ministry of Transportation and Communications, Taipei**

The Safety and Health Technology Center held the International Safe Chemical Substitution Workshop to provide the latest information on international safe chemical substitution trends. The initiative helps develop Taiwan's green chemical market and improves the competitiveness of Taiwanese exports. At the event, attended by over 100 people, Dr. Anna Lennquist, toxicologist at Sweden's ChemSec and Subsport trainer, gave a speech on the background of international safe substitution, actual practices, and available tools and platforms. She encouraged businesses to actively develop alternative materials for hazardous substances, helped businesses understand the basic concepts in safe chemical substitution, and called attention to the fact that, in order to follow international laws and regulations and to respond to the demands of lower-level businesses and consumers, many businesses in the international supply chain are now demanding the reduction or removal of toxins. The workshop marked the first time that Everlight Chemical, on behalf of Taiwanese businesses, shared its experience of hazardous substance substitution, detailing considerations behind the company's environmentally friendly substitution.



Amy Huang, Deputy Head of Safety & Health, Product Stewardship, spoke on behalf of Taiwanese manufacturers about Everlight's experience of hazardous substance substitution.

## ZDHC Expert Meeting

**Oct 23, 2014**

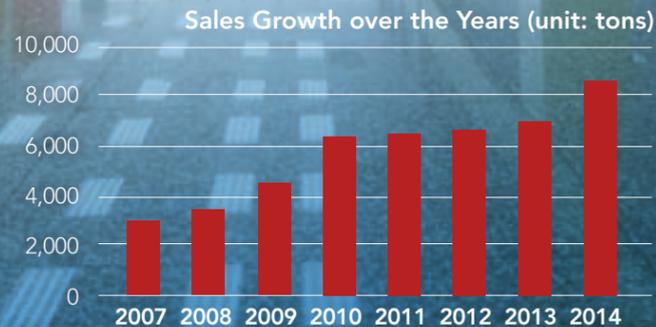
**Shanghai, China**

Technical Marketing Director Davis Lai, Shanghai Dehua President Liao Nan-ming, and Deputy Head of Product Stewardship Amy Huang represented Everlight Chemical at the 2nd CNTAC-ZDHC Workshop and ZDHC Expert Team Meeting. In three group discussions, brands, members of the textile supply chain, and stakeholders discussed zero discharge of hazardous chemicals in the textile industry. The participants had face-to-face interactions and dialogues with ZDHC founders. The direct communication at the event helped ZDHC members understand Everlight Chemical's experience and achievements in hazardous chemical management and its commitment to corporate social responsibility.



The ZDHC Expert Meeting has been hosted in both Beijing and Shanghai over the last two years, showing the importance of zero discharge of hazardous chemicals to the Chinese government.

# Strong and Steady Profit Growth



Trend Tone Imaging manufactures a wide range of professional printing products.



## Everlight Chemical Group's toner enterprise has manufacturing bases in Hsinchu and Suzhou.

The Hsinchu factory has an annual capacity of 6,000 tons of black toner and 400 tons of colored toner. The Suzhou factory has an annual capacity of 5,000 tons of black toner. The two manufacturing bases have a combined capacity of 11,400 tons, the third biggest among the world's independent toner manufacturers. The toner business has clients in every part of the world. In 2013, the business generated sales of NT\$1.53 billion (7,600 tons), which accounted for 17% of Everlight Chemical Group's gross revenue. For many years, sales have grown steadily, as the graph on the left shows.

### Development of the Industry

The office supplies and toner industry grew at the rate of 5-8% every year until the 2009 global financial crisis. Then, the office equipment industry experienced a major decline, but the disposable supplies market burgeoned against the prevailing wind. Many toner manufacturers in Asia made large investments, which resulted in excess capacity and price wars. Because of its strong technical capabilities, Everlight Chemical Group's toner enterprise maintained steady growth. In 2012, the European and US economies showed signs of recovery, and the office equipment industry also exhibited renewed strength. In 2013, despite the impact from the prevalence of mobile devices, the industry managed to achieve growth of over 10%. According to the Japan Business Machine and Information System Industries Association (JBMA), demand for color printers and multifunction office equipment will keep the industry growing for the future.

“Trend Tone Imaging's goal is the pursuit of excellence and to become the benchmark enterprise of the digital printing supplies industry.”

### Development of New Products and Contribution to the Industry

Hsinchu-based Trend Tone Imaging is responsible for developing and designing toners for Everlight Chemical Group. By 2013, the company developed over 60 new colored toners and numerous black toners. The products are compatible with laser printers, multifunction printers, and photocopy machines from many established brands, including Ricoh, Canon, HP, Samsung, Toshiba, and Sharp. Since 2013, Trend Tone's colored toners have generated brilliant sales thanks to their ability to cater to customers' needs. The company is currently far ahead of its Chinese and Korean competitors. Sales of colored toners are expected to double, accounting for over 20% of revenue in 2014. Trend Tone's longtime investment in color toners will continue to pay off in the future.

In addition to toners for office use, Trend Tone is developing toners for industrial digital printing. The company is following advancements in smart printing and cloud printing closely in order to adjust its business direction in the future.

### Strategies for Future Development

Trend Tone Imaging's goal is the pursuit of excellence and to become the benchmark enterprise of the electro-optical printing industry. In the future, the company will engage in the innovative integration of key technologies, respond to the rise of color printing, and develop other products and services for the digital era. At the same time, the company will establish green manufacturing processes and policies, efficiently utilize global resources, develop strategic alliances to enhance global supply chain performance, strengthen its brand image using a diversity of marketing initiatives, and work toward an initial public offering and sustainable management. 



TTI CHIU KUEI-YING

# A Revolution in Convenience



Research and development plus constant innovation satisfies the needs of customers.

### Knowledge Box

Carrier consists of resin-covered, spherical iron particles that carry toner to the photoconductor. It is not destroyed in the printing process but has a limited lifespan. When it is mixed with carrier, the toner become electrically charged, and is attracted to the electric charge of the photoconductor, engendering printed images.



**Cai Niaoniao had just started work at Trend Tone Imaging. One day, she had some documents that**

needed photocopying. When she tried to ask her colleagues in General Affairs how to operate the photocopy machine, she heard Qian Beibei say . .

Beibei: "Looks like the printer is on strike again!"

Niaoniao: "On strike?"

Beibei: "Yeah! You see, the printed image is so faint it's unintelligible. We installed a new cartridge only last week. Maybe we have to call the supplier to come here again tomorrow."

Niaoniao: "Is there a problem with the printer?"

Beibei: "No. Maybe there's something wrong with the 'carrier.'"

Niaoniao: "What is 'carrier'?"

Beibei: "It's an indispensable material in printing. It helps maintain print quality."

Niaoniao: "If the 'carrier' is so important, why not combine it with the cartridge? When the printer is being maintained, the two can be renewed together, so that the printer will not go on strike so often."

Beibei: "That's right. If the carrier is combined with the cartridge, printing will be so much easier. The printer has one less excuse to go on strike and maybe we can save some money!"

“ A printer's best partner, carrier greatly reduces printer maintenance costs. ”

### Combination of Carrier and Cartridge: Cost-Effective and Earth-Friendly

The trickle system is the latest trend in the imaging industry. The mixture of carrier and toner eliminates the need for manual replacement of carrier and thus greatly increases convenience for users. It also reduces environmental impact. The carrier inside the cartridge helps keep the printer in good condition and greatly lowers printer maintenance costs. An old saying goes, "You have to use the right tools to do a job right." Trend Tone Imaging knows what users want and has expanded its R&D equipment. The thoughtful and earth-friendly combination of carrier and cartridge will be prevalent in the near future.

### Patents and R&D Innovation Capability

In the 1500m<sup>2</sup> research and development base is Trend Tone Imaging's array of highly advanced measuring and analysis devices. The R&D team has secured four patents, including those for an environmentally friendly macromolecule dispersant and the improvement of dispersibility of raw materials in chemical processes. The team has also received technical certification from the US, Japan, China, and Taiwan. Trend Tone's patents on sphericalization production process equipment for the optimization of products, magnetic toner for the improvement of full coverage ratio and print evenness, environmentally friendly macromolecule dispersant, and the improvement of dispersibility of raw materials in chemical processes demonstrates its R&D innovation capability.

### Diversity is the New Trend in the Imaging Industry

In the future, the printing industry will show increasing diversity, with cloud printing, engineering printing, and wide-format printing gaining prominence. Trend Tone Imaging has world-class innovation and R&D capability. Its R&D team will never cease to pursue progress and to create a more comprehensive variety of products for the benefit of the imaging industry. 🌈



TTI LIU YI-LIN

# Carbon Footprint Reduction



Careful energy management ensures that Trend Tone Imaging meets green objectives.



## Reducing energy consumption directly contributes to environmental protection.

In the last few years, Trend Tone Imaging has spared no effort to improve energy efficiency in its manufacturing processes. The company has lowered its CO<sub>2</sub> emissions by 700 tons — equal to two Da'an Forest Parks — per annum.

### Air Compressor Management

Inverter-equipped air conditioners adjust operating power according to use in order to lower electricity consumption and improve air temperature stability. Similarly, by minimizing air compressor activity, reactive power and energy waste can be lowered. Air compressors account for 70% of the electricity use of the manufacturing plant. Effective management of air compressors will save up to 180,000kWh of electricity per annum, cutting CO<sub>2</sub> emissions by 110 tons.

“ The pressure loss and leakage rate in Trend Tone Imaging’s process piping are far below average. ”

### Reducing Leakage Rate in Process Piping

The average compressed air pipe system in a manufacturing plant has a pressure loss of 0.6 bar and a leakage rate of 25%. Improvement in these areas will directly result in improving the efficiency of compressed air use. In the past, the pressure drop in Trend Tone Imaging’s air compressor system from source to terminals was over 1.3 bar. After a series of examinations and negotiations with factories, and a redesign of the system, the pressure drop was lowered to 0.5 bar and pipeline leakage rate to 8%, both far below average. According to estimates, Trend Tone Imaging will save up to 970,000kWh of electricity per annum, equaling 590 tons of CO<sub>2</sub> emissions.

### Establishment of the Energy Monitoring System

Through analysis of recorded energy use, the administration can calculate the energy consumption for each unit of product. Effective energy management can be implemented to reduce inefficient and wasteful energy use.

After many years of hard work, Trend Tone Imaging’s energy conservation in manufacturing processes received widespread recognition. For example, in the 2013 Manufacturing Sector Energy Efficiency and Carbon Reduction Program, the Industrial Development Bureau of the Ministry of Economic Affairs praised the company for its air compressor energy management. 

### Knowledge Box

#### 1. What is light load/heavy load ratio?

Light load ratio = light load time / (light load time + heavy load time)

The reduction of light load ratio is achieved using a control system that maintains an air compressor at heavy loading, avoiding wasteful occurrences of light loading. At light loading, an air compressor consumes 25-45% of the energy of heavy load but produces no compressed air. The consumption consists of reactive power.

#### 2. What is pressure loss?

Pressure loss refers to the loss of pressure between the source of air compression and the terminals. When pressure loss increases, source pressure has to be increased to compensate, which raises energy consumption. According to data from the US Department of Energy and Taiwan’s Bureau of Energy, when air compressor pressure is lowered by 1 bar, energy consumption goes down by 7%.



TTI CHU MU-TSENG

# Creating Value Through 6σ



Success is possible only when all employees work toward the same goals.



**In January 2014, the new production line at Trend Tone's Plant C was nearing completion.**

One day, Xiao-tong from the Public Works Section bumped into A-zhang from the Quality Assurance Department in front of the Laboratory:

A-zhang: You've been running up and down for many months. Isn't the new production line finished?

Xiao-tong: The trial runs are completed. The German technicians are leaving Taiwan tomorrow. We only need to put some finishing touches on it.

A-zhang: That must have been a lot of work. How's the new equipment?

Xiao-tong: It's a great improvement over the old production line. We are sure production line personnel will find it much easier to operate.

A-zhang: Is that so? What are the improvements?

Xiao-tong: The old production line was difficult to operate and took a long time to clean up. The yield of finished products was unsatisfactory. We learned from the experience, improved on these aspects, and solved those problems once and for all.

A-zhang: Wow! You sound so confident. You must have conducted a comprehensive assessment beforehand.

Xiao-tong: Of course. This is the result of the hard work, experience, and brainstorming of the toner plant staff. We at the toner plant have confidence in our work.

“ Careful planning helped us set up a new colored toner production line that meets performance requirements. ”

## 6σ: Improvement and Innovation

Having implemented quality control for seven years, Trend Tone is well-versed in the use of 6σ management tools. Employees have adopted the tools to enhance their performance at work, help them develop logical thinking, and improve their lives in general. Back in 2011, black toners were Trend Tone's main products. When the company had the opportunity to make OEM colored toners for a Japanese company, it transformed its black toner production line into a colored toner line. It was a difficult challenge but, thanks to the brainstorming of the entire staff, the company managed to accomplish the task. In 2013, when we planned to set up another colored toner production line, we made use of our past experience and the 6σ program to improve and revamp the production process. We planned our new production line step by step, from problem breakdown and assessment of the current situation to establishment of goals and the drawing up of strategies. Careful planning helped us set up a new colored toner production line that meets performance requirements.

## Creating Value through Innovative Use of Statistics

Thanks to the employees' joint efforts, the new production line began trial runs in January 2014. Products made on the new production line have better grain size consistency compared to those of the old production line, and the production speed and volume are also much better. What's more, the volume of waste powder has been significantly reduced. On the whole, the efficiency of the new production line is double that of the old one. The results are a tremendous encouragement for the toner plant's employees.

## Continual Growth and Improvement

The experience helped us break new ground, while employees learned management skills and utilized statistical tools. In the future, we will continue improving our production processes, using a variety of data for statistical verification according to 6σ, and achieving growth for both the company and its staff. 



TTI SHEN YI-DONG

# Trend Tone Imaging Toner Hall Opens in Nanjing



Congratulations on Trend Tone Imaging's expansion in Nanjing.

**Trend Tone Imaging, the No. 1 compatible toner brand in the Chinese world, opened a new shop in Ecoutlets, Nanjing, on August 6, 2014.**

At the opening ceremony and technology seminar, Nanjing Gao Peng Investment Company Chairman Gao Guoqiang and Everlight Chemical Group Chairman James Chen performed the ribbon-cutting. Printing industry experts, distributors, disposable supply manufacturers and clients around the country attended the joyful occasion.

excellent and well-managed businesses will grow and be strong, he said. Leng Xingxin recognized Trend Tone Imaging's hard work and insistence on quality over the last 20 years.

## Revolutionary O2O Platform in Printing Industry

## Alliance of the Strong for a New World of Printing

At the opening ceremony, Ecoutlets President Li Fa talked about the innovative marketing concepts of Ecoutlets in "Ecoutlets O2O Platform: A Service Platform Full of Surprises." With the central idea of "Branding + Discounts + Network = Ecoutlets," the shopping mall offers one-stop shopping opportunities characterized by quantity, speed, quality, and cost-efficiency.

At the seminar, Trend Tone Imaging President Chiu Kuei-ying gave a speech titled "Industrial Technology and Market Development of Colored Toners," in which he talked about Trend Tone's new sphericalization technology for colored toners, and the business opportunities expected to be generated by colored printing, industrial digital printing, mobile printing, intelligent platform printing standards, cloud printing, and 3D printing. Trend Tone Imaging R&D Division Director Huang Chien-sheng's speech "How to Choose High-Quality Toners" focused on using MES monitoring to keep track of production processes, such as weighing, mixing, pressing, pulverizing, and grinding, and using the SPC monitoring system to keep records of powder classification. At the seminar, veteran printing industry professionals exchanged opinions, and used WeChat on big screens to experience realtime message updates. We thank everyone for participating in the successful opening ceremony for Trend Tone's new Toner Hall.

Stringent tests and examinations ensure quality. The shopping mall satisfies the demands of different demographics and helps shoppers save money. Ecoutlets aims to revolutionize the printing industry and create unique value for its partners.

“ Ecoutlets aims to revolutionize the printing industry and create unique value for its partners. ”

## Trend Tone Imaging Recognized for Quality and Trustworthiness

## Ecoutlets

In a speech titled "Let's Go On the Fast Lane of Technological Progress," China Culture and Office Equipment Association Deputy Secretary-General Leng Xingxin talked about two concepts: "Branding + Influence = Visibility" and "Branding + Quality = Trustworthiness." Leng said that Trend Tone sets a good example for Chinese businesses because it achieves "the right choice of models and guaranteed compatibility." There are thousands of management models but no fixed roadmap, he said, adding that diligence and seizing opportunities are the keys to success. Only the most

Set up in 2012 by Nanjing Gao Peng Investment Company, Ecoutlets is China's first warehouse retailer of printing equipment and related supplies. Aiming to develop China's printing and office equipment and supplies market, which is worth billions of dollars, Ecoutlets takes advantage of the internet through its O2O business model, leading innovation in the printing industry and creating unique value for its partners.

## Online to Offline (O2O) Retail Strategy

The online to offline retail strategy is also known as O2O commerce. The scope includes online payments, online reservations, e-vouchers and e-coupons that save time and money for consumers and drive customers to bricks-and-mortar stores.



SECOND FACTORY, CHEN WEI-YU



## The Largest Chinese Manufacturer Specializing in Toner

- One of Taiwan's top 100 brands
- 20 years in toner manufacturing
- Surface treatment process
- Black and white as well as color compatible toners
- Excellent product quality
- Exported to five continents
- Customer trust and affirmation



# Branding Everlight Chemical Going Green in Blue Ocean

2015 · EVERLIGHT CHEMICAL POLICY

## Branding

Experiential Marketing, Brand Communication,  
Harvesting Brand Premiums.

## Greening

Towards Greening Vision, Developing Low-Carbon Products,  
Green Business Practices.

## Niching

Developing High-Potential Markets,  
Promoting niche Products, Blue-Ocean services.



Tel: +86-(0)512-62871980 Email: tti-toner@ecic.com.cn



  
Everlight  
Chemical

# Better Life

## Perfect Toner Compatibility

**p.06** Strong and Steady Profit Growth

**p.08** A Revolution in Convenience

**p.10** Carbon Footprint Reduction

