

永光

季刊

EVERLIGHT
QUARTERLY

2008/Autumn/ISSUE 06



六標準差之路

EVERLIGHT's 6 σ Way

P.16 **打造永光成為六標準差企業**
Becoming A Six-Sigma Enterprise

P.18 **運用六標準差 擴大企業成功**
Six Sigma Leads to Further Success

► 陳偉望總經理 榮獲

P.6 **「2008台灣化學科技產業菁英獎」之「傑出領導獎」**

Dr. Wei-Wang Chen Awarded 2008 Taiwan Chemical Industrial Excellent Leadership

P.2 堅心依靠上帝 安渡金融海嘯
董事長 陳定川 2008 / 10 / 30最新演講稿



永光季刊

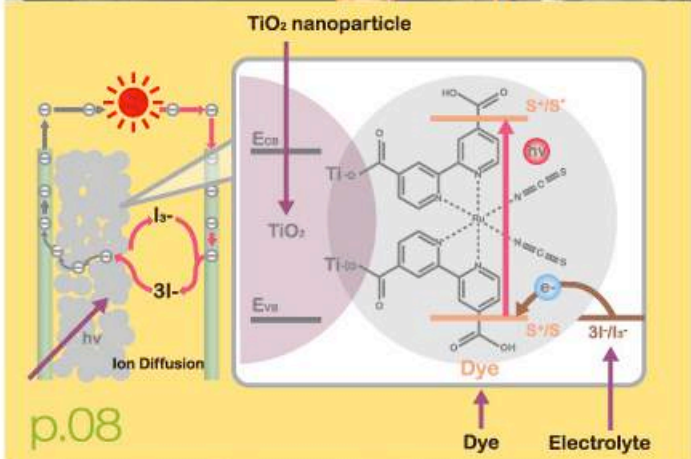
EVERLIGHT QUARTERLY
CONTENTS 2008/Autumn
ISSUE 06

永光快訊 EVERLIGHT News

- 02 堅心依靠上帝 安渡金融海嘯 | 陳定川
- 04 奉行僕人領導 推動品格第一 | 貿易雜誌
- 05 瞄準客戶難題 研發新技術 | 天下雜誌
- 06 陳偉望總經理榮獲「2008台灣化學科技產業菁英獎」
之「傑出領導獎」 | 陳妮郁
Dr. Wei-wang Chen Awarded 2008 Taiwan Chemical
Industrial Excellent Leadership
- 08 「掌握機會，參與全球競賽」的太陽電池染料 | 周德綱
DSSC - Seizing Opportunity and Joining
the Global Competition
- 10 伊思沛商品 網購好方便 | 程實儒

永光六標準差之路 EVERLIGHT'S 6σ Way

- 14 打造永光成為六標準差企業 | 陳偉望
Becoming A Six-Sigma Enterprise
- 16 運用六標準差 擴大企業成功 | 周學怡
Six Sigma Leads to Further Success
- 20 中華六標準差應用協會來訪紀實 | 陳憲章 | 薛翠華 | 黃世承
Experience Sharing With Six Sigma Academy on Taiwan
- 22 藉由六標準差工具縮短COD檢驗流程 | 黃嘉璋
Six Sigma Shortens COD Testing Processes
- 24 反應性染料安定性的研究 | 賴致中
Stability Study on Reactive Dyes
- 26 DOE工程師培訓課程簡介與心得分享
| 游雅晴 | 江富誠 | 黃世承
DOE Training Program
- 28 團結圈&6σ—共好! | 石惠娟
QCC & Six Sigma —Gung Ho!



p.06

p.08

p.26

發行單位 永光集團
發行人 陳定川
總編輯 張添堂
編輯顧問 陳偉望 廖明智
編輯委員
黃世承 張啟民 藍淑娟 陳妮郁

區連絡人
永光
鍾素菁 林宏濱
劉玉屏 翁娟君
黃麗梅 邱婉芳
全通 林曉君
子公司 蔡長生

地址
106台北市大安區敦化南路二段
77號6樓
電話 (02) 2708-6006
網址 <http://www.ecic.com>
E-mail hr@ecic.com.tw

出版日期 2008年10月
美術編輯 | 分色印製
樺舍印前事業股份有限公司
——創意整合
www.interprint.com.tw

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 <http://www.interprint.com.tw>

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



管理與教育

Management & Education

- 30 「兒茶素」是什麼玩意兒 | 陳建信
- 34 「國際領導力突破」演講會分享 | 楊素完
- 36 成長營心得 | 張淑青

新鮮人園地

Freshman's Corner

- 38 樂在工作 工作最樂 | 宋政憲

鮮活什錦

Life & Others

- 40 環島鐵騎一體驗台灣 | 廖明智
- 44 Joyfulness (喜樂) | Donna
- 46 民間外交官 | 林秀芳
- 48 信用卡被盜刷經驗談 | 蔡育林
- 50 越南之旅 | 蔡秉芳





堅心依靠上帝 安渡金融海嘯

『堅心倚賴你的，你必保守他十分平安，因為他倚靠你。』(以賽亞書二十六：3)

董事長 陳定川

國際基督徒工商人員協會(簡稱CBMC)，2008年10月29日至2008年11月1日於馬來西亞舉行第十八屆亞洲年會，特邀請亞洲區榮譽顧問陳定川長老，於10月30日進行專題演講。

這次全球的金融海嘯所影響之廣度和深度，是我們前所未有的挑戰，對從事工商活動的基督徒，必須更謙卑地來到神的面前，求神賜智慧、能力，洞悉引發金融海嘯之原由，最重要的是，懇求聖靈的啟示與引導，採取正確有效的控管和措施，平安渡過這次金融危機。

一、面對金融海嘯須俱備的能力

1. 風險的認知能力：

對風險的起因，以及這次風險的本質，不是膚淺的

瞭解，而是要有深度的認知。

2. 風險的衡量能力：

風險之影響層面與時間長短，根據專家學者的研究，這次風暴預估需要三年方可恢復正常，所受波及之層面將擴散至全球各個產業、角落。

3. 風險的控管能力：

除認真聽取專家學者之專業建言外，神的兒女更要謹守遵行，聖經所教導的智慧和原則，這也是最具挑戰的課題。

每次金融危機，首波倒閉的企業都是負債過高的企業。平時應維持負債比不超過50%；遇到金融危機更應設法將負債比降低到40%以下，亦即自有資金率（淨值）要維持在60%以上。

二、面對金融海嘯須採行的策略：

經過不住的禱告，求 神引導我思路，將錯綜複雜的因應策略和措施，歸納成以下三項策略，供各位參考：

1. 掌握現金、嚴控資金流量：

資金是企業的血脈，企業必須擁有足夠的現金流量才能運作順暢；不貪求市佔率，一切交易以能收到貨款為原則。不受高獲利的試探，投資高風險的項目。

2. 降低負債、健全財務結構：

每次金融危機，首波倒閉的企業都是負債過高的企業。平時應維持負債比不超過50%；遇到金融危機更應設法將負債比降低到40%以下，亦即自有資金率（淨值）要維持在60%以上。

3. 專注本業、厚植競爭優勢：

面對金融海嘯必須採取穩健的經營策略，專心固守本業，提供客戶最好的產品品質；利用因產量降低所多出的時間來檢討改進，舉辦員工教育訓練，提升員工素質，厚植競爭優勢。

三、面對金融海嘯須更加依靠 神

面對如此巨大的金融海嘯，除了上列三項因應策略，在確實執行之同時，我們的心，仰望全能榮耀的天父，求 神看顧保守，堅心倚靠 上帝、安渡金融海嘯。

1. 主權在 神，善盡管家的責任：

「耶和華啊，尊大、能力、榮耀、強勝、威嚴都是你的；凡天上地下的都是你的；國度也是你的，並且你為至高，為萬有之首。」

「豐富尊榮都從你而來，你也治理萬物。在你手裡有大能大力，使人尊大強盛都出於你。」（歷代志上二十九:11~12）

從經文中，我們深信 神在掌管萬有，也管理萬事。在這次金融海嘯事件中，當然這一切也在 神的

掌管中。從 神的角度來看，世上這塊財富大餅，並沒有減少重新分配。是從不義的人手中，挪移至 神的忠僕手中。

2. 確信永生，改變對金錢的態度：

「我將這些話寫給你們信奉上帝兒子之名的人，要叫你們知道自己有永生。」（約翰壹書五:13）

確信因信主耶穌而擁有永生的人，會改變對金錢的態度 and 看法。我們要以長遠的眼光，來看今天發生的危機，將會有另一種不同的態度。

3. 敬虔知足，養成凡事謝恩的習慣：

「而敬虔加上知足的心，便是大利了，因為我們沒有帶什麼到世上來，也不能帶什麼去。只要有衣有食，就當知足。」（提摩太前書六:6-8）

「要常常喜樂，不住的禱告，凡事謝恩，因為這是神在基督耶穌裡向你們所定的旨意。」（帖撒羅尼迦前書五:16-18）

聖經教導我們，有衣有食就當知足，也教導我們無論遇到什麼環境，都要存感恩的心。今天我們和世人所面對的環境相同，但是我們的內心，因有 神的同在，有 神所賜的平安，我們不害怕也不驚慌，我們要敬虔知足，凡事謝恩。

最後以箴言十章九節，「行正直路的，步步安穩。走彎曲道的，必致傾倒。」與大家共勉，能安然渡過此次金融海嘯。🙏🙏

金融海嘯到處肆虐，為全球帶來負面的衝擊，挑起大家最敏感的神經，造成很大憂慮；編輯委員特將陳定川董事長於大會之精采演講內容與大家分享，希望以平安、喜樂與感恩的心，陪伴大家共渡這次金融危機。



2008年8月號《貿易雜誌》

奉行僕人領導 推動品格第一



當初會接觸到僕人領導的觀念，是因為在2001年讀了《僕人：修道院的領導啟示錄》這本書，但其實董事長從創業開始，就以《聖經》所啟示的真理做為企業經營的最高哲理，所以書中提到的許多觀念，對我們來說並不陌生。」永光化學副董事長陳建信強調。

因此，早從1997年開始，永光化學就已經在企業內部推動「品格第一」(Character First)。「品格第一」是由美國培基學院(Institute in Basic Life Principles)所研發出的一套教材，內容涵蓋智慧、寬容、謹慎、好客、勤奮、守時、善用資源等49項品格特質，用於企業內部推動員工的品格教育。

依三項原則落實品格教育

陳建信指出，推動品格教育的目的並不是為了提升績效，而是學會了這些品格，對員工，不管在工作或家庭都很大的幫助，所以並沒有考核的機制，但有一些推廣的

活動，像以7、8個人為單位，規定每個月要有半個小時以上的品格研討會。

曾擔任此一專案負責人的陳建信指出，為了有效落實，在推動時也秉持三項原則，也就是依品格來表揚、獎勵，依品格來矯正，依品格來任用。

(一) 依品格來表揚：是要表揚他的品格，而不是只表揚他的結果。當員工達到業績目標，這是值得表揚的，但如果只是表揚「好棒，你業績是第一名。」這樣員工會覺得老闆重視的只有業績。但在品格第一裡所強調的是要表揚他的品格，所以就要去了解這位員工是如何達成這個業績的，「所以表揚時你可以講什麼就很重要，講出來的就是你所重視的」陳建信強調。

(二) 依品格來矯正：當員工行為出現重大錯誤時，除了透過懇談，還會針對他品格上的弱項做矯正。例如他容易疏忽、粗心大意，光是跟他說「這件事要謹慎，你不够謹慎，」是沒有用的，因為他不曉得如何謹慎。這時就回到品格教育裡的「謹慎」，請他照著裡面所寫的一一做改善，這樣才能幫助他解決長久以來行為的問題。

(三) 依品格來任用：過去公司在找一個新職務時，很清楚這個職務需要什麼能力，所以會看他的資歷、學經歷，以及面試時，會根據這個能力來跟確認他有沒有這些經驗或特質。但光是這樣還不够，這個職務除了專業知識以外，還有什麼品格是很重要的，比如櫃檯人員就必須具備「好客」的品格特質，多檢核幾個面向，才能確保找到的人是適合這個職務的。

所謂領導就是發揮影響力，能夠實際去影響別人做決定。永光化學透過「品格第一」的養成過程，將僕人領導所強調的謙卑、無私等美德內化到每位員工的心中，而成為一種習慣，進而落實「發揚人性光輝」的經營理念。



(本文轉載自2008年8月號《貿易雜誌》)



瞄準客戶難題 研發新技術

成立於一九七二年的永光，「追求進步創新」就是董事長陳定川在創立時所立下的三大經營理念之一。

永光從生產供應紡織皮革染整業的染料起家，緊密跟隨政府的產業發展政策，從八〇年代的塑膠產業、九〇年代的電子半導體到二十一世紀的光電與生醫產業，針對政策產業的需求，以及延伸永光本身的化工技術，陸續研發塑料光安定劑、電子化學品、奈米材料等商品。「像生產塑料光安定劑，第一步就是要做出類似染料的分子結構」陳偉望表示。這幾年還朝向藥妝保養、醫藥原料藥，與時俱進地佈局集團各事業部門的經營規模與產品領域。

在二〇〇七年一整年內，永光開發成功八十八項新產品，平均每個月有七項新產品問世。「近幾年投入的研究費用，每年將近兩億元新台幣，約佔營業收入的4至5%。」永光化學總經理陳偉望說。

副總經理蔡瑞安也補充說，永光創業營運的頭一個十年內，為了解決產品開發和製程環保問題，就將技術部門改制為研發部門，注重研發新技術。因此，研發對永光而言，是長久以來不斷成長、轉型的競爭力來源。目前永光在研發開發的專利案，包括環保染料、光阻劑配方、原料藥製程等至少一百五十篇。

陳偉望以「感恩上帝眷顧」的謙虛口吻，解釋永光在研發創新多有斬獲的原因。為了發展新技術，第一步是要找到技術來源，強化本身的研發能力後，再積極導入市場。例如IC光阻劑的研發成功起因於一九九五年永光獲得經濟部產業科技發展獎，隨後即獲得工研院所研發的光阻劑配方技術轉移，加入在地技術，切入IC產業供應鏈。他認為，一家企業的本業發展好、獲利能力夠、人才穩定，才會勻出強大的研發力量支撐高風險、未來不確定性的創新發展，「研發有蠻長一段時間，沒賺錢



又耗資源，公司若要研發部門的每顆子彈都打到目標，那會做不下去。永光從上到下對追求進步創新的經營理念都很認同、也願意持續自我挑戰。」

研發不能亂槍打鳥，必須朝著具有發展性的方向走。「客戶是衣食父母，客戶生意愈好，我們就能共榮。我們期許自己賣給客戶的產品都能強化客戶的競爭力，創造更好的價值。」陳偉望認為，這是化工業者目前能立即採行的策略，從幫客戶解決問題做起，找到解決客戶難題的新技術，也就替化工業者自己創造商機。

陳偉望強調，化工業者還有很多產業可以服務，空間很大，例如抓緊能源與環保兩大重點，生意就做不完，機會無限。📌

（本文轉載自第404期《天下雜誌》）

客戶是衣食父母，客戶生意愈好，我們就能共榮。我們期許自己賣給客戶的產品都能強化客戶的競爭力，創造更好的價值。



工業局陳昭義局長致頒陳偉望總經理獎座及獎金十萬元

陳偉望總經理榮獲「2008台灣化學科技產業菁英獎」之「傑出領導獎」

Dr. Wei-Wang Chen Awarded 2008 Taiwan Chemical Industrial Excellent Leadership

二廠 陳婉郁

在經濟部責成下，代表台灣化工產業的組織「台灣化學科技產業協進會」（簡稱TCIA）在2003年12月正式成立，TCIA結合我國化學化工相關公、協（學會）及產學研團體，以化學科技服務基礎民生產業、以及電子、光電、通訊、影像顯示、半導體、生技等高科技產業，加速化學及其下游產業升級，為開創化學科技新興產業奠基。

Under the authority of the Ministry of Economic Affairs, Taiwan Chemical Industry Association (TCIA), is formally established in December 2003 on behalf of Taiwan's chemical industry organization. Having integrated chemical-related associations and academic research institutions, TCIA provides chemical technology services to the basic consumer industry, as well as electronics, photonics, communications, video display, semiconductor, biotechnology and other high-tech industries. That accelerates the upgrade speed of both chemical industries and its downstream, and makes foundation for new chemical technology industries.

September 3rd, General Manager Wei-Wang Chen won the Excellent Leadership Award at 2008 Taiwan Chemical Industrial Elite Award ceremony.

國際化學科技產業高峰論壇

台灣化學科技產業協進會，每年均舉辦大型「國際化學科技產業高峰論壇」(Taiwan Chemical Industry Forum)，提供國內產業界吸收新知及技術交流的機會，產官學研各界菁英踴躍出席論壇，對協會的努力與整合能力給予高度評價。為與世界接軌，2008年9月3~4日舉行第五屆「2008台灣國際化學科技產業高峰論壇」，大會主題訂為：「化學科技產業的挑戰與展望 (Prospects and Challenges for the Chemical Technology Industry in the 21st Century)」。溫室效應、氣候變遷與能資源等問題，實為當下最重要的課題，期以提供最新的發展趨勢、未來的展望、潛在商機與因應對策，帶給企業界最新資訊。

頒獎典禮

2008年9月3日上午在臺北國際會議中心101CD會議室，舉辦二〇〇八台灣化學科技產業菁英獎頒獎典禮，在大會主席郭聰田理事長主持下，由經濟部工業局陳昭義局長頒發二〇〇八年菁英獎之「傑出領導獎」個人獎項給陳偉望總經理。除了陳偉望總經理獲獎之外，今年得獎的廠商還有長興化工獲得產業貢獻獎，太景生物科技顏啟峰博士獲得卓越研發獎，工研院材化所的易磊電奈米駐極體材料、奇鈦科技的光起始劑與三皇化工的環保型紫外線硬化噴墨墨水獲得「產品創新獎」。

彰顯化學科技產業的價值與優勢

協進會在工業局支持下與天下雜誌合作，在天下雜誌

刊登跨頁報導，報導對象以今年榮獲菁英獎與產品創新獎得主為主，希能傳播化學科技產業前瞻永續形象。過去數十年來，台灣的化工相關產業在業界亮眼的成績，不但為國家爭取大量外匯，並且在奠定了台灣產業的基礎與促成傲世的經濟奇蹟方面，功不可沒。2007年台灣化工產業(產值約3.1兆新臺幣)與資訊電子業(產值約3.3兆新臺幣)並列為我國最大產業。

觀禮心得

身為永光一員的我，很榮幸的有機會與董事長、蔡副總、周副總等主管共同參加『二〇〇八台灣化學科技產業菁英獎』頒獎典禮，親眼參與各界菁英之互動與精彩對話。在頒發個人獎項給陳偉望總經理時，總經理以著穩健大方的台風，流暢的英語，自信侃侃發表感言，卓而不凡的感言抓住所有目光，贏得全場熱烈掌聲與迴響，我與有榮焉的驕傲與感動，就在那一瞬間而生，真是難以形容啊！

另外頒獎典禮之後，我興奮的「扛回」讓人眼睛一亮的「紀念品」—十萬元的「超級大支票」，希望與永光集團的所有同仁分享總經理獲獎喜悅，另外也強烈的希望總經理將這個「超特別的紀念品」帶回家，讓陳氏家族第三代，知道這歷史的一刻，是永光的典範與榮耀。

有關活動請參閱『台灣化學科技產業協進會』(TCIA)的網站www.twcia.org.tw/2008ChemForum或參閱2008年8月27日、9月12日出刊404、405期之『天下雜誌』。

【陳偉望總經理 得獎感言】

永光化學定位為高科技化學品的生產事業，對內以「品格第一」與「六標準差」管理體系強化「正派經營與愛心管理」的文化核心，對外則秉持「關懷顧客共創價值」的品質政策，持續推出高科技、高附加價值、低耗能、低污染的化學產品，追求「成為對世界化學工業有貢獻的跨國企業集團」之願景。此次獲獎，衷心感謝主辦單位的肯定，這份獎項是屬於永光全體同仁的；願將一切榮耀歸給上帝！



後記：總經理於2008/9/5已將十萬元獎金捐給永光職工福利委員會，用實際行動表達「將此獎項與全體員工共享」的得獎感言。



「掌握機會，參與全球競賽」 的太陽電池染料

DSSC - Seizing Opportunity and Joining the Global Competition

研發處 周德綱

三年前功能性色料正面臨轉型時，發現綠色能源產業發展可結合的「染料敏化太陽能電池 (DSSC)」，應是永光值得投入開發的項目。在公司的支持下，研四室正式開啟了永光在 DSSC 研究的領域！

Everlight had already completed the commercial production on the most frequently usage dye N719 for DSSC (Dye Sensitized Solar Cell). Small quantities of N719 and Z 907 are being sold to many customers and research organizations in world-wide. DSSC dye is the first product for Everlight, prepared in advance in the global new field before the commercialization. With the well development of DSSC technology in advance, Everlight will catch the new DSSC business wave with a profitable growth in the future.

協同合作 完成開發與準備

當初在從事DSSC開發時，即向研四室同仁明確表達我對永光投入DSSC產業所期許的定位：即「一次購足的關鍵化學品」(One-Stop shop of DSSC Chemicals)！為達此目的，務必要善用與整合外界資源來加速達成永光定位所需的技術開發速度與專利佈局；在透過中技社的互動與國內外研討會的接觸，我們分別與中央研究院、交大應化系、永光顧問群與等多元化技術資源的結合，再加上研四室同仁的技術開發與廖嘉鍾經理帶領實驗工廠的配合，永光在去年已針對DSSC最常用的染料N719，完成可商業化量產技術的突破與準備！在此特向研四室與二廠實驗工廠的弟兄們，致上我個人的謝意，Well Done！

今年將投入更多資源在從事新結構染料與電解質的開發，除了要加速創新專利的申請，並要準備投稿國外期刊發表，來拓展永光在DSSC產業的國際知名度。

主動出擊 找尋未來市場

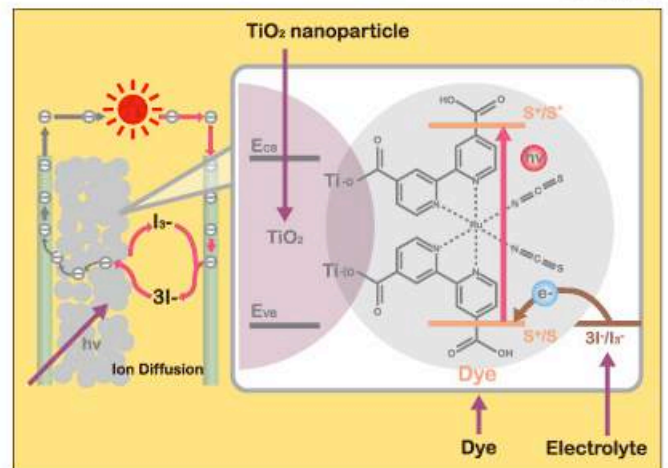
「今年業績要賣多少？未來市場多大？」這是許多業務主管不斷在詢問的，也是我一直難以回答的問題，因為這不是既有市售商品的取代，而是「未來市場」的新產品開發！為了將技術轉成可獲利的產品，我想與全球第一家DSSC正式量產的英國廠商G24 i的接觸是必要的。但在苦無任何人脈的協助下，我只有主動先向G24 i介紹永光在DSSC的研究成果與未來可量產供應的能力，也開啟雙方高層的互動，而永光的染料也通過其內部測試，獲得肯定！除此之外，國內外也有不少廠商與研究機構來與永光互動與購買少量染料，今年6月更獲得以色列公司10克N719訂單，顯示我們以量產技術生產的品質，已獲得多方的肯定！

掌握商機 指日可待

總經理在去年全球業務會議上對永光在DSSC發展所下的註解：這是永光首次在一個全球新興產業尚未起飛時，即已「事先」做好技術準備的產品，隨時可配合此新興產業的起飛，永光即可以第一時間掌握此商機！今年DSSC產業更因其元件應用專利過期，在全球（含台



平面網印機



Mechanism for DSSC

灣) 都有更多公司對此產業發展投入更多資源與研究，這對永光應是有更多合作機會，實質業績的銷售更是未來可期待的事！

後進者的優勢

董事長亦曾提到：多年前有人對台灣產業發展提出所謂具有「後進者的優勢」的論點，即後進者可在新興技術發展到某個明確程度時，再集中資源在此明確技術上的開發，如此可減少在先期技術開發上的許多不確定性與摸索，產生所謂「後進者的優勢」！DSSC的開發如在17年前，永光一開始就投入或許不是最佳時機，但在3年前投入，永光即充分發揮後進者的優勢，現今不但具備N719全球第一的量產技術，也有創新的產品與專利來參與DSSC產業的全球競賽；當然更希望此DSSC新興產業能更快在全球迅速的發展，再造永光佳績與「錢」景！

expect



伊蔻
E'COS

伊思沛商品 網購好方便

伊蔻 程寶儒

expect是伊蔻自創的保養品牌，expect欲達傳一種活躍的美麗象徵，每一份精粹優質的誕生，透過先進的科技，給與由內而外的活力能量元素，讓青春不僅停留在表象，讓美麗不因時間而改變，讓永恆的美麗想望，停駐在最好的一刻，超越您所期待的美麗。

expect音譯中文是「伊思沛」，源起於始創伊蔻第一個字「伊」，「思」傳達希望與期待，「沛」象徵豐沛的活力。

伊思沛 活膚保養專家

化學產業出身的永光特別重視環保議題，也因此伊思沛承習永光精神，從原料選擇偏向草本、容器採環保材

質、降低包裝數量，都充份反應伊思沛對減碳的堅持。運用在肌膚上，伊思沛強調自然、低敏、無負擔，提供專業活膚保養，讓肌膚保持在健康狀態。也因此商品設計都採日韓自然風格。讓人有種沈浸在森林般恬靜的好心情。

伊思沛網路商店 8/8歡慶開賣

在董事長的支持下，永光股東大會的禮品連續三年都發送伊思沛的產品，並引發股東熱烈的支持與回購需求。伊蔻開始思考如何提供股東及同仁親友最便利的購買環境，並決定在網路上透過樂天市場的購物平台服務股東及一般消費者。樂天市場是日本Top1購物網站平



台，海外第一個據點就是台灣，除了台灣消費習慣親日之外，統一集團的誠意與實力也打動了樂天，因此台灣樂天市場是由統一超商持股49%的網路購物平台，讓一開始就要搶佔網路購物市場的樂天佔盡路面的優勢。

為了提供良好的消費體驗，伊思沛網站密集的籌備了三個月之久，並選在2008/8/8 08:00開始試賣，刻意與今年奧運同步開幕，希望為伊思沛品牌帶來新氣象，歡迎大家前往選購<http://expect.shop/rakuten.tw>。

愉快的一周 始於伊思沛滿心服務

目前深獲代工客戶肯定的伊蔻及特化處化妝品技術團隊，透過代工累積了劑型開發設計、生產與品管技術，並且快速成長，也因此當自有品牌「expect伊思沛」商品在網路上推出時就包括基礎保養、特殊護理、重點保養等完整系列商品，包括「海藻保濕系列、高效精華

液、防曬系列、保濕護手霜、常保口腔清新的茶酚錠」等二十多款商品。

購物網除了提供商品購買還有試用包服務與會員服務，例如：三件試用品服務，無條件供應給第一次打電話登錄資料的會員，完全免運費！以及五個工作天送達服務、七天滿意保證服務。

同時，貼心地採取了多元化付款與配送機制，可透過Ibon、7-11超商門市取件付款、ATM轉帳、線上刷卡四種付款方式，以及7-11超商店配取件、宅配到府二種配送方式，滿足不同消費習慣的網友都能便利購物。體驗伊思沛滿心服務，就趁現在哦！

如果不知道如何透過網路訂購商品，請來電伊蔻客服專線02-23263523，我們將由專人為您一步步引導訂購操作。

永光 六標準差之路

EVERLIGHT's 6 σ WAY

活用統計 創造價值

Apply Statistics & Create Value



六標準差是追求卓越、與顧客共創價值的管理哲學及組織文化。目的在近乎完美地滿足顧客要求。

Six sigma is a management philosophy of "never-ending pursuit of excellence", and a corporate culture of "co-creating values with customers". The goal is "No compromise on customer satisfaction".



打造永光成為 六標準差企業

Becoming A Six-Sigma Enterprise

總經理 陳偉望(Wei-Wang Chen)

六標準差的由來

「六標準差管理系統」是一九八六年由美國摩托羅拉公司當時的副總裁比爾·史密斯先生首度提出，並在摩托羅拉公司成功運作至今，除了帶動該公司改善品質的動能，每年創造上億美金的財務效益之外，還讓該公司於一九八八年榮獲美國最高榮譽之國家品質獎(Malcolm Baldrige National Quality Award)。史密斯先生以統計學理論為基礎，集品管史上眾大師之大成，整合各式品質改善工具而發展出這套有效的管理體系，將品質管理之最崇高理想——「零瑕疵」(Zero Defect)轉化成為每一家企業都可以按部就班逐步落實的目標。廿多年來世界各地許多製造業與服務業都競相導入這套品管體系，並秉持「持續改善」的精神而提出許多改良版的六標準差手法，但不管手法如何翻新，大家還是都尊重史密斯先生的原創貢獻而維持「六標準差」這個稱呼。

"Six Sigma" Quality Management System was first introduced in 1986 by Mr. Bill Smith, V.P. and Senior Q.A. Manager of Motorola. Six Sigma has been successfully implemented at Motorola to improve product quality and financial performance. Motorola later received Malcolm Baldrige National Quality Award in 1988. Through Six Sigma methodologies, Bill Smith made the highest quality management ideal, "Zero Defect", achievable to all corporations. Six Sigma has been adopted by many companies around the world in the past two decades. Over the years, many modifications to the Six Sigma tools have been proposed. Nevertheless, the notion of "Six Sigma" is kept intact in honor of the significant contributions of Bill Smith.

永光推行六標準差的源起

因我自己於一九九二年至一九九六年在美國密西根大學修習工業工程博士學位時就是以「統計品質管理」為我的專精領域，因此當永光在一九九八年因應客戶要求而接觸「六標準差」時，我就帶隊接受該客戶四十八小時的培訓；我個人更在一年之間接受從入門到進階一百個小時以上的嚴謹訓練，讓我得以整合校園所學與業界實務，一窺「六標準差管理體系」之全貌。隔年我就成立「永光六標準差專案團隊」，之後更在二〇〇一年下定決心將永光打造成為「六標準差企業」，同時將該團隊改制為常設於總經理室以下的六標準差組。

六標準差的成功

十年來永光能成功推動六標準差，落實在各部門與各階層的管理工作之中，我認為同仁們的主動意願是最寶貴的成功關鍵因素。我記得幾年前，因參考國內外許多六標準差推動成功的文獻報導，都強調要將六標準差的推動與人事管理的獎懲升遷掛勾才能達到效果，吳添旺協理在擴大經營會議提報一個「六標準差獎勵方案」。但許多主管在會中表示，永光的文化不一樣，既然六標準差是公司明確要推動的，而且對公司與個人都有好處，即使沒有與獎勵升遷掛勾，主管們仍會竭盡全力、以身作則來推動。該提案就在這個強烈的共識下被否決了！我當時非常感動，而今回顧，主管們果然履行他們的承諾，讓六標準差在永光各個角落開枝散葉，結果累累。

展望未來

永光今日的整體品質水準距離真正的「六標準差」還有相當大的差距，可是世界各地客戶對永光產品的品質已經給予很高的評價。我在此期許全體同仁要比以前更加努力，一步一腳印學習與推動六標準差，我確信總有一天永光可以成為真正的「六標準差企業」。

"Statistical quality control" was my area of expertise when I studied the Industrial Engineering Ph.D. program at the University of Michigan, Ann Arbor. In 1998, I had the privilege to be engaged in more than 100 hours of extensive Six Sigma courses provided by one of Everlight's customers. Putting together the academic trainings and industrial practices, I had a pretty clear picture of what Six Sigma was really about. In 1999, I formed a Corporate Six Sigma task force at Everlight and determined to transformed Everlight into a real Six-Sigma company.

Six Sigma program has been successfully implemented in all corners at Everlight in the last ten years. The initiatives and commitments demonstrated by all colleagues constitute one of the most important key successful factors. A few years ago, a "Six-Sigma Reward System" proposal was turned-down at Everlight's senior management meeting. In the meeting, many managers emphasized that since Six Sigma is part of the Corporate Policy, and both the company and the individuals benefit from the Program, all management would commit to the success of Six Sigma regardless of any financial incentives. History proves that our managers were right.

I have to admit that Everlight's current quality level is still a distance from "Six Sigma". Nevertheless, we are already receiving compliments and premiums all over the world on our high quality products. I am confident that sooner or later, Everlight will become a real Six Sigma Enterprise.



總經理室六標準組合影（中間為作者）



運用六標準差 擴大企業成功

Six Sigma Leads to Further Success

總經理室 周學怡

Everlight's vision on 6 sigma is to become a 6 Sigma company— delivering customers' satisfaction, profitability and shareholders' value through the best performance in all operations. There are three stages during the development of 6 sigma in Everlight: 6 Sigma Quality Improvement – 10/1999 – 10/2001, 6 Sigma Process Improvement – 11/2001- 11/2007, and 6 Sigma Innovation Management – 11/2007 – present.

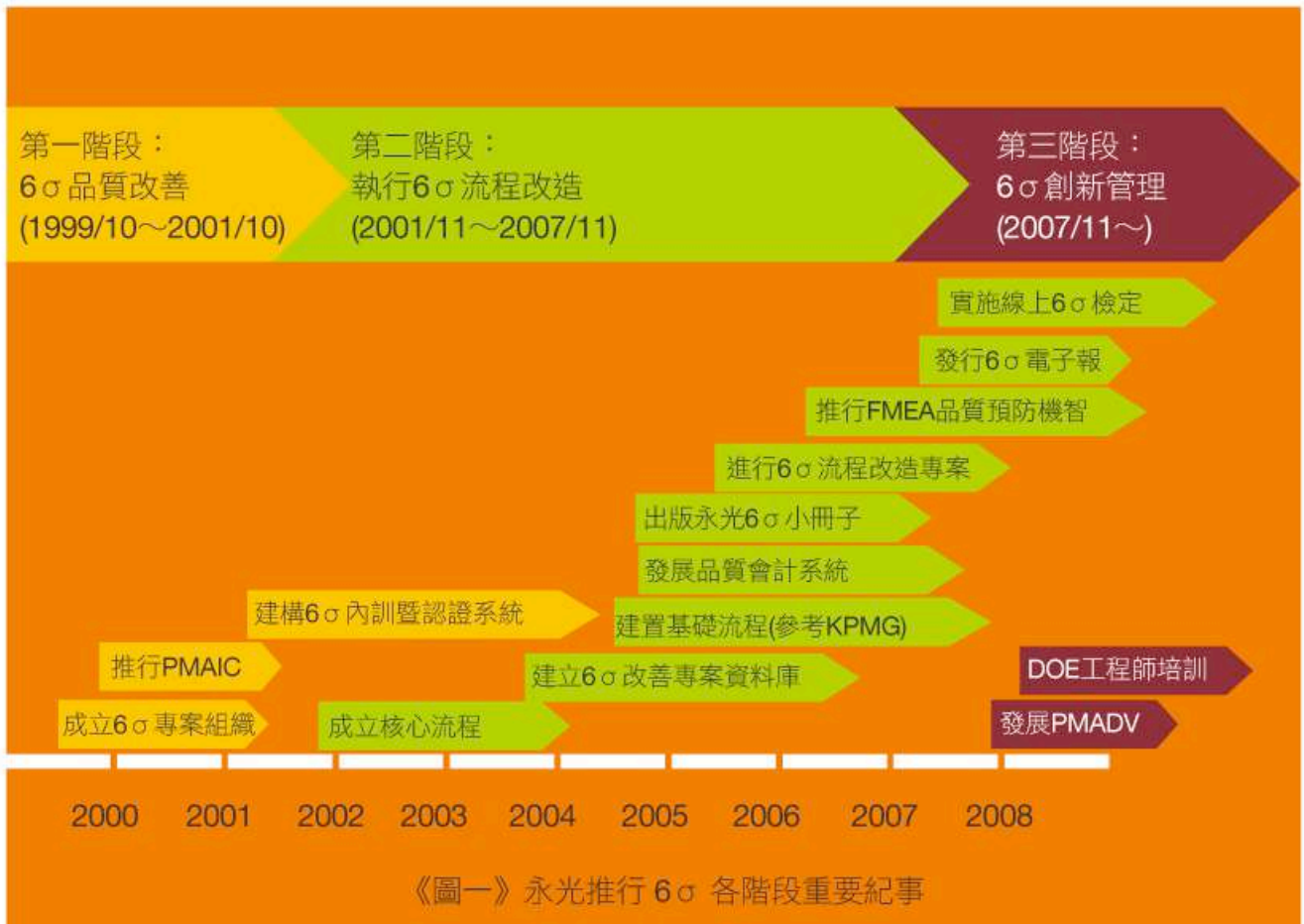
From 2000 to 2007, we have completed 838 improvement cases. Financial benefit from the improvement has way over all the input. It proves that 6 Sigma is really able to help business. Through years of effort and perspiration, 6 Sigma has become part of corporate culture which shall lead the company to further and long term success.

永光於 1999 年引進、推行「六標準差」，在國內業界中，是首開風氣之先！

為何永光要推行「六標準差」？理由很簡單，就是希望能在最佳的運作下，滿足顧客需求，共創價值！這樣的理念，成為永光推行六標準差的願景：永光要成為 6σ 企業集團；以最佳營運績效水準，提升顧客滿意、增進獲利與股東價值。

永光發展 6σ 之歷程與重要紀事

永光發展 6σ 之歷程，至今概略可分成三大階段：「6σ 品質改善」、「執行 6σ 流程改造」與「6σ 創新管理」，如《圖一》。



第1階段

6σ品質改善 (1999/10~2001/10)

永光為了推行六標準差，於1999年成立6σ專案小組（六標準差組已於2001年成為常設組織，隸屬於總經理室）。且於2000年，引進美國GE公司的「DMAIC改善流程」有關教材，並將之「本土化」後，成為永光所獨有的「PMAIC改善流程」。

為深化學習效果，在推行初期，我們先借重外部企管顧問公司資源、幫永光建立第一套基礎統計內訓教材。多年來，我們不僅建立完整的6σ教育訓練課程（已建立超過60份內訓教材）與內部轉訓制度、實施「主管、工程師、技術員」的6σ技能檢定，並將六標準差與永光行之有年的團結圈與專案專題改善活動相結合，使同仁能熟悉PMAIC之改善流程及執行步驟，並實際應用於工作中。

第2階段

執行6σ流程改造 (2001/11~2007/11)

永光為要符合ISO 9001:2000版對於「顧客導向」的要求、建立「顧客導向的ISO 9001品質管理系統」，特地參考潘迪／紐曼／卡法那夫所著作的「六標準差」這本書，以6σ五大行動步驟逐步展開，不僅在公司內成立橫跨各事業處的五大核心流程小組、全面實施流程績效管理、並建置基礎流程。於此同時，6σ組更積極建立溝通互動平台，包括：（1）出版「永光六標準差之路」小冊子，將永光的六標準差經驗對外分享給我們的顧客與上游供應商們。（2）建構企業內部6σ網頁《圖二》。（3）每月初發行6σ電子報《圖三》，讓同仁能一點一滴的向上提昇『永光企業競爭力』。

永光推行六標準差的願景：以最佳營運績效水準，提升顧客滿意、增進獲利與股東價值。



【圖二】企業內部6σ網頁



【圖三】6σ 電子報

第3 階段

6σ 創新管理 (2007/11~)

由於「改善（使其達到原訂目標或績效水準）」終究有其限制，於是我們在去年(2007)底開始導入 PMADV（6σ 創新管理流程），透過製程/流程之重新設計，使現行製程/流程之績效獲得較大幅度之提升。今年（2008）我們開始有計畫的實施「DOE工程師」培訓與認證制度，以厚植公司「新產品開發」與「製程改善能力」之競爭優勢。

永光推行6σ 的具體成效

想要推行六標準差，就要付出時間、精力和金錢；但它確實能帶來豐厚的改進效果——財務的回報與無形利益。從2000~2007年，我們已完成838個改善案例，這些改善案所帶來的財務效益與我們投入的資源相較，其實質財務效益已超過6倍！

而推行六標準差所產生的無形利益更是公司寶貴的資產，因為它帶來全面性的「文化變遷」；不僅使永光更落實學習型組織，更是「慣性」的改變：不再只是憑直覺和經驗「放手去做」，而是在動手前先釐清顧客需求與問題範圍、用數字了解現況，分析原因後，透過嚴謹的步驟去解決問題，並建立機制防止問題再度發生。

永光的秘密武器

六標準差可用於獲取、維持和擴大企業的成功，永光經過多年的努力，如今六標準差已深化成企業文化的一部分，使永光體質更強健、更具競爭力，面對現今企業所面臨最具挑戰性的問題——「如何維持成功？」我確定我們永光已經準備好了！

新版「永光六標準差之路」小冊子發行！

瞭解永光推行六標準差所做的努力
期望「六標準差」能持續推廣、精進與成長

- 與「永光經營理念與經營原則」之尺寸一致
- 增列「6 σ 創新流程」之使用時機與簡介

新版



同仁應多加研讀，
並在適當時機與場合，
扮演「全員行銷」之
重要角色喔！





左五為協會秘書長 薛翠華（原作者之一）、右五為顧問陳昌明、右四為越峰電子陳建志協理、右二為陳進財特助

中華六標準差應用協會來訪紀實

Experience Sharing with Six Sigma Academy on Taiwan



摘錄／總經理室 黃世承
原作／中華六標準差應用協會理事長 陳憲章
中華六標準差應用協會秘書處 薛翠華

In order to learn from the successful experience of implementing 6 Sigma, through Six Sigma Academy on Taiwan, representatives of Acme Electronics Corporation visited Everlight on June 13, 2008. After listening to briefing from the 6 Sigma Group leads by Mr. Wu, visitors have got better idea of how the 6 Sigma being put in practice. The Academy even regards Everlight as one of the few model enterprises which have melt 6 Sigma with their corporate cultures. It is quite different from the conventional approach- only treat 6 Sigma as a tool for Q.C. or an access to orders.

The Academy attributes Everlight's success in implementing 6 Sigma to it's persistence , attentiveness, strong execution and participation from the leader, Wei-Wang Chen.

位於觀音工業區的「越峰電子」，透過「中華六標準差應用協會」安排參訪永光化學，以吸取六標準差標竿企業的成功經驗；經雙方密切聯繫，終促成了6月13日的參訪交流之行。

中華六標準差應用協會

該協會是全國第一個以六標準差應用為服務的社團法人，於2002年由美國CTI公司等國內產業界及學界代表共同發起並成立，協助台灣企業推動6σ活動、與其他公司經驗交流分享，並與國際接軌。目前共有團體會員20家，個人會員200餘人。

網址：<http://www.sixsigma.org.tw/>

永光將6σ融入企業文化

當天協會與越峰電子共六人與會，在吳協理與六標準差組的分享下，越峰電子參訪人員不但對六標準差的導入有更進一步的認識，協會更是看到永光是台灣地區少數將六標準差真正融入企業文化的典範，有別於一般製造業或電子業的作法（只將六標準差做為品質管理的工具，或是取得客戶訂單的手段之一）。

永光自1982年開始推行「團結圈」的自主改善，1999年則在此基礎上導入永光專有的「6σ改善流程—PMAIC」，讓改善更加紮實。於2000年搭配ISO 9001顧客導向之要求，成立五大核心流程，在全面品質改善之餘，走向「流程改造」及「流程績效管理」。2006年起更走入了「創新管理」的境界，使永光6σ的活動，更進一步的貼近了企業集團的願景。永光在有限的資源之下，堅持自給自足（Self-Sustain）、內化、並融入公司文化的作法、並獲致可觀之成果，實在令人感佩萬分！

永光推行6σ的成功關鍵

協會認為永光的堅持與用心，造就了永光推行6σ（六標準差）的成功，其成功關鍵如下：

- 1 成立專責單位—「六標準差組」來統籌規劃與執行
- 2 以QCC為基礎，並發展出適合永光的PMAIC戰術
- 3 以瀑布式教學方式培養六標準差種子，讓其向下紮根
- 4 教育訓練與認證機制建立，持續不斷的自我要求
- 5 發行六標準差電子報，讓學習與資訊不間斷
- 6 循序漸進式的改善—從操作流程到核心流程再到企業（營運）流程

7 Subject Expert 的培養（ex：進行DOE工程師培訓）

8 將六標準差發揮在「創新管理」，並在戰術上有所強化—由 PMAIC 到 PMADV


除了基礎建置得紮實穩固外，陳偉望總經理的支持與親自參與、專責單位的執行力、與全員の共識，更是六標準差理念與方法得以在永光發揮最大效益的成功關鍵！

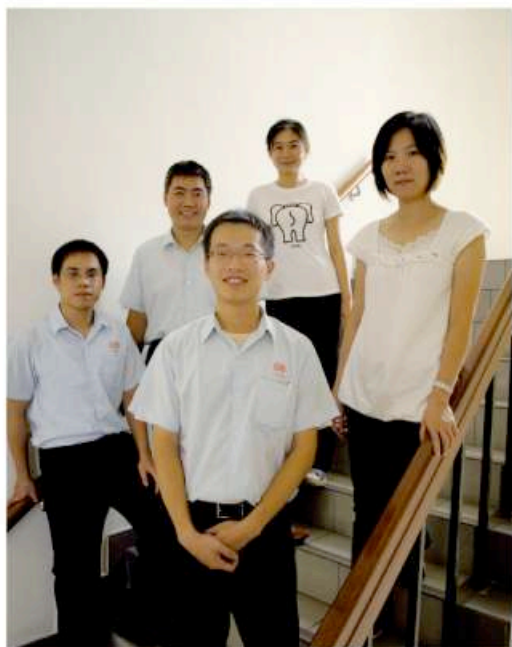
協會對永光推行6σ的幾項建議

陳憲章理事長亦在會後提出了幾點建議給永光，盼永光在推行6σ上能有更好的績效：

- 1 定期作全面的6σ體檢（Diagnosis），以使六標準差方法論的 合併 → 簡化 → 刪除 → 重整 能在永光專案上發揮出來。
- 2 在流程的創新管理方面，除了現有的 PMADV 戰術，應再考慮 D(P)EOVI 的戰術應用，才會有大突破；尤其在 Cross Function System（ex：訂單管理、研發流程管理、供應鏈管理…）六標準差工具應多專注在邏輯分析工具（ex：價值流分析、FMEA）與整合管制（ex：Lean、Control Plan）工具，才能發揮效益。
- 3 在永光公司已發展成熟的六標準差相關機制之下，可考慮將績效考核升遷制度與接班人計劃，與六標準差相連結。當然，此當與永光特有的管理文化互相搭配。
- 4 強化6σ外部資源，使永光化學能隨時得到外界 6σ 專家的諮詢，實際應用到化工業的操作上，使公司管理能力持續的提升、及集團策略規劃；並在協會經常的活動上與業界分享心得，在最短的差距之下與世界化工業同步。

結語

此次參訪，在吳協理與所領導之小組成員知無不言、言無不盡地分享，協會與越峰公司皆感獲益良多！永光六標準差組亦期待與外界有更多的交流與互動，為增進公司管理績效持續精進與努力！



三廠品二課合影，中間為作者

藉由六標準差工具 縮短COD檢驗流程

Six Sigma Shortens COD Testing Processes

三廠 黃嘉璋

It normally takes 3.5 hours to complete the test of COD in water. The new method, which is based on mathematical analysis and objective communication, needs only 15 minutes to finish the same task. Six Sigma has played the major role in this field and everyone is pleased with the simplicity Six Sigma has brought over.

水質 COD 的檢驗自從擴大現場取樣點及數量後，每天品保部都需要加班，才可以把工作做完。如何利用 6 σ 工具縮短實驗流程，以取代耗時的檢驗方法？

發生日期：2008.05.06

發生單位：永光三廠品保部品
二課

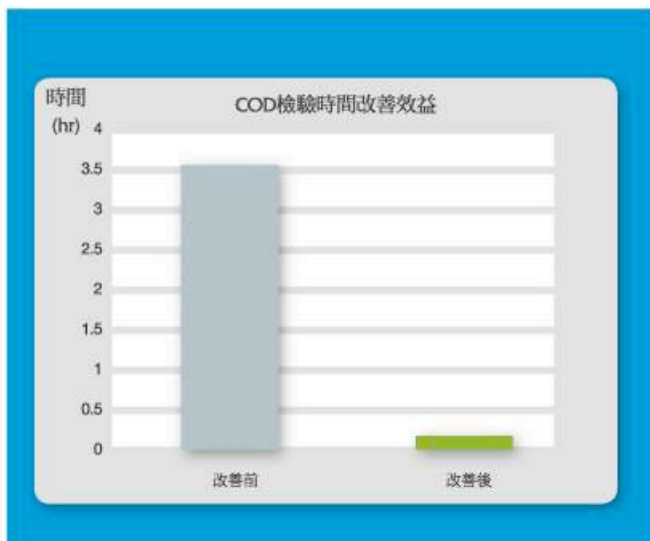
參與同仁：王一明經理、
劉耕誌、黃嘉璋、
洪秀慧、辛宛玲

使用工具：迴歸分析& GRR

2008年4月10日新人劉耕誌加入三廠品保部之後，環保課廢水處理池檢測COD、pH...等其他檢驗項目，亦正式移轉給品保部。每天一到上班時間，耕誌就須走向環保課報到，直到中午吃飯及下班時間才會看見他的身影。可見當日檢測 COD 需耗掉約 6 小時時間。

面臨棘手問題

交接後，卻面臨到原水池常發現COD值偏高，卻找不出哪單位排放異常之問題。為了更有效掌握現場排放水



水質，於是開始擴大現場取樣點及數量，生產部各棟陰井或排放口都需取樣檢驗。如此龐大數量，品保部頓時負荷大幅增加，需加班才能把工作做完。

結合現有資源，創新檢驗流程

「有沒有縮短實驗流程的方法可以取代？」這是王一鸣經理觀察一陣子之後，與大家討論時說的第一句話。王經理與耕誌及環保課討論過程中，發現到幾個值得思考的方向：

1 過去的歷史數據顯示，超過75%的取樣點的平均值以及標準差都很大，應該很容易找到新方法來鑑別異常水樣。

2 新的方法要從徹底了解 COD 迴流檢測法開始，並善用品保部現有的檢驗設備。

藉由數據分析，進行部門溝通

經過實物觀察以及腦力激盪，發現添加藥劑後的水樣可以透過品保部的現有設備初步分辨COD的高低。經過數據收集與迴歸分析後發現，新方法得到的數字與正規的檢驗方法的數字，判定係數 R^2 竟然高達0.99，即表示新方法與正規方法表現相當一致，這結果令人興奮！但是新方法的誤差值(RMSE—Root Mean Square Error)



善用現有設備，開發有效之檢驗方法

卻高達775，這麼大的誤差到底能不能取代現有的方法呢？從適當的GRR(Gage R & R, 量測系統能力分析)定義中發現：只要取樣點的變異遠大於RMSE的，都適合利用新方法來檢驗。三廠共需要24個取樣點，其中有17個點COD的標準差符合新的方式來監控COD，因此這真是有效且簡便的方式。

節省加班工時，提升人員稼動

以往用「迴流法」檢測需要3.5小時才可以得到結果，用新的方式只需要15分鐘就可以完成。目前三廠每天需要檢測40~50幾個樣品。改善後可以省去每天加班的情況，且還有多餘的人力分擔UVA & 化妝品等成品及原料的分析作業。

工作處處藏有改善的機會，就算是乏味固定的工作，只要對工作保持熱忱的心，也能挖掘到意想不到的樂趣。藉著客觀數據的分析，找到流程改善的機會，六標準差的統計工具在此領域扮演重要的推手，也帶來工作簡化的快樂。🏠



一廠研究團隊合影 左二為作者

一廠 賴致中

反應性染料 安定性的研究

Stability Study on Reactive Dyes

This project is originated from customers' requirement on stability. It has brought many professional from different plants together and is a great example of teamwork. The project was successfully completed after two years of testing and perspiration. Now we are proud to announce to customers that Everlight does supply world-class Reactive Dyes with super stability.

反應性染料安定性的研究，源始於客戶端對產品的反應，客戶希望永光開立反應性染料高溫儲存安定性保證，技服處也進一步提供產品的高溫儲存安定性實驗的結果。沒想到，經過高溫儲存一段時間後，產品的染色力度真的衰退了，本著『關懷顧客、共創價值』的品質政策一致』的原則，因此一廠就接下了此品質提升的研究任務。

關鍵特性選定

首先檢試現行反應性染料常溫儲存力度的變化，經證明力度維持不變，無衰退現象。回頭將焦點集中於成品至客戶端間之儲存過程，整個過程變數包含——溫度與時間，截至目前為止關鍵特性已趨於明顯，再來是定調溫度與時間的範圍，經過一連串的精密實驗與追蹤，最後將關鍵特性選定於溫度50°C，時間則定為2個月。這是個重要的突破。

關鍵特性的目標

有了明確的溫度與時間以後，我們緊接著對現行反應性染料做了一系列的驗證試驗，確立了反應性染料衰退的現象，至此更突顯品質改善的急迫性，為了慎重起見，及考慮到與競爭對手的抗衡，我們就對抗品也做了一系列的驗證，證實對抗品儲存於50°C，經2個月其力度大致維持在90%左右，當然這些數據就成了關鍵特性的目標。



與研發黃惠卿副處長的跨廠際合作，才有今天的研究成果

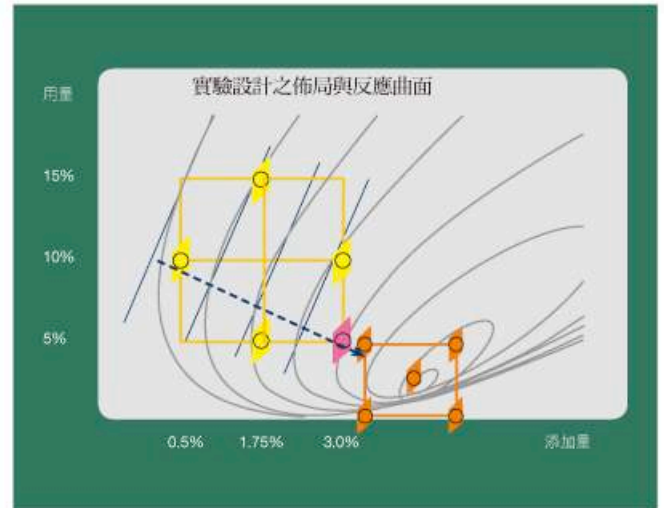
DOE工程——大大的省卻實驗次數

經過專案小組縝密的磋商，選定三種添加劑A及四種添加劑B作為可控因子，每個因子皆具3個水準，若依傳統思維邏輯，必須配製109個樣品，加上5個時間點，總計須做545個實驗，乍看之下，實驗機制龐大。但經由DOE設計，則只須配製25個樣品，再加上5個時間點，總計只須做125個實驗，兩相比較之下，大大的省卻掉一些不必要的實驗。

相關與迴歸分析、變異數分析

經歷兩個月冗長的實驗等待，實驗的結果出爐，是驗收成果的時候了。為了慎重起見我們收集了5個反應變數（Y值）。首先是相關性分析，藉由相關性分析，了解到各Y值間之相關性，藉以省略不必要的Y值收集，同時對日後的實驗在收集數據上也較有效率。確立了Y值間之相關性後，我們把目標鎖定在力度的反應變數，緊接著進行迴歸及變異數分析，藉以了解七個因子及因子間對力度的影響，以及分析模型的建立，推估反應變數的最佳落點。

從分析結果了解了重要因子的分布，更明瞭往後實驗的因子焦點，接著是趨勢分析，看到了圖示了嗎？我們把範



圍更加縮小了，這是個里程碑，它讓問題更加明顯了。

品質保證

了解了問題核心——重要因子，藉由PMAIC的步驟，循序漸進，接連著一次又一次的實驗再實驗，分析再分析，最後成就了力度的改善，成功的完成了一個不可能的任務。現在，我們可以很勇敢的向客戶們保證，永光的反應性染料是具世界水準而無庸置疑的。

協同合作、再創佳績

經歷了兩年的實驗，結果令人相當欣慰，它成功了。但成功的背後，也就是過程才是最大的成就，若不是身歷其境，你無法體會協同合作，關懷顧客共創價值的真諦。這次的專案結合了一廠的生產部、實驗工廠和品保部、在二廠區的研一室、及三廠區的6σ小組，是典型的廠際協同合作的案例，絞盡所有同仁的心思和努力，一次一次的檢討、實驗及分析，激起了一次又一次的火花，造就了反應性染料於高溫儲存在的安定性，感謝每一位永光人的努力，因為每個永光人的努力造就了永光的茁壯，而永光的茁壯也帶給每位永光人家庭的幸福。





DOE工程師培訓班結業同仁合影

DOE工程師培訓課程 簡介與心得分享

DOE Training Program



彙整／總經理室 黃世承

In order to strengthen our engineers' capability in applying DOE (Design of Experiment), the Six Sigma Team designed the DOE class in the hope of improving productivity and quality of service through a series of training, practice, application and evaluation on DOE.

為深化永光「新產品開發」與「製程改善」之競爭優勢、提升同仁對DOE統計工具的實質運用能力，在總經理的指示之下，我們規劃了這次的DOE工程師培訓課程，讓這些參訓同仁能學習並經常使用DOE於工作上、提升工作績效。

值得一提的是：六標準差組於去年自國外購入了4部投石機，除了豐富上課的內容外，希望藉由實地的操

作，使同仁更能深刻地體會 DOE的好處與威力，進而得到最佳的學習成果。「DOE工程師培訓課程」共計11堂課，目前已有17人順利結業。往後還需提報所主導或參與之DOE實作案例，累積點數達規定之門檻以上，才能取得DOE工程師的資格！一連串的訓練與考核，都是為了讓同仁能精益求精，亦期望未來有更多的同仁一起來參與、成為永光「DOE生力軍」的一員。

研發處 游雅晴

『哇～這是數學與統計嗎？不要啦！我數學粉爛耶！』這是我第一次聽到要去上六標準差課程時的OS。講師們在台上講得天花亂墜，我們在底下聽到想睡；但漸漸地講師們熱情生動的教學感染到我，其實…這課程還頗有趣的嘛！雖然說只是半懂，但憑著研究人員努力不畏縮的精神，終於通過6 σ 檢定考試、拿到了「6 σ 工程師」的證書。

原本想說除非必要，不然再接觸到的機率應該很微小；但人算不如天算，居然還有進階版的『DOE 工程



師培訓班』！進階版課程不同於以往的是多了『投石機實驗』，藉由實際地操作不僅讓我們快速地學習與加深印象，也能讓我們更了解DOE的意義、如何去運用它與如何協助解決工作上的問題；在課程的最後有實際案例分享，雖然我並沒有上台與大家分享，但也讓我能從各個同仁身上學習到不少。課程結束了，收穫真的不少，除了學習到不同於專業領域的知識外，也從互動中學習到人與人的相處。

當然工具並非萬能，還是要有足夠的先備知識來相輔相成，如何有效地運用DOE，讓它是個好工具來幫助實驗進行順利、減少實驗的時間與次數，是需要繼續努力的目標。感謝六標準差小組耐心認真的教學！

一廠 江富誠

不知不覺已經過了一個多月了，DOE工程師培訓班的課程終於結束了，從對DOE懵懂無知到目前雖稱不上完全領略，已經是跨出極大的一步了。記得剛考6 σ 時，總是一知半解的把步驟跟對應題型記了起來，如今完成更進階的培訓後，就更清楚明白報表上所呈現的意義。


在DOE的課程中，每位6 σ 小組的講師及同仁不論是在專業知識解答上或是思考方面的啟發，都有極大的助益。上課可說是寓教於樂，因為有投石機實驗可以補強單純理論的不足，在每一次投石機的實驗中，明白了實驗必須注意到許多細節，因為每一個步驟可能都是影響實驗結果的重要因素。

記得在某一次上課時，「奸詐」的世承講師為了要大家去明白思考的盲點，及善用JMP這套軟體，上課時花了九牛二虎之力把大家引導到錯誤的方向，最後又請大



家作實驗去印證，這種教學方式的確令我們印象相當的深刻。

在平常工作中，DOE也確實的可以發揮極大的功效。當處理一個具有龐大資料的染料特性實驗中，許許多多的數據往往搞得頭昏眼花，而JMP卻可以很快速的幫忙找出重要因子。在上完DOE工程師培訓班的課程後，更將JMP發揮的淋漓盡致，因為學習到了許多過去沒有學到的技巧，更重要的是學習到了分析的觀念。

這堂課相信給了大家許許多多難忘的經驗及回憶，更重要的是他提升了我們在DOE的思考層次，更明白如何分析與判別實驗的結果與方向，這是無法衡量的成果與收穫，只能說對6 σ 小組的每一位同仁說一聲：「謝謝你們—沒有你們，就沒有DOE的花朵得以綻開。」





團結圈 & 6σ 一共好！

QCC & Six Sigma —Gung Ho！



二廠 石惠娟

In 1995, the Second Plant initiated QCC campaign: started from the Improving Circle at PDCA, applying new QC methods, and adopting the improving procedures from Six Sigma and PMAIC. It has eventually improved many operations in the plant on continuous basis.

1995年二廠開始推行團結圈(QCC)全員改善活動，從PDCA的管理改善循環及新舊QC七大手法之運用，到6σ的導入，二廠始終不斷地創造許多改善佳績。

1999年公司開始推行6σ，二廠藉由團結圈這個改善平台推展，從此，為團結圈活動注入了新的活力。現在看團結圈活動中整個PMAIC改善步驟或是統計工具，大家也許會覺得習以為常，但每次整理一屆屆的活動資料時，就可以看出團結圈的轉型與改變。在這裡和大家分享最主要的變化：

顧客導向的觀念

最明顯的是常聽到同仁提到：『客戶希望…』、『顧客要求的品質是…』，不論是外部顧客或是下工程的內部夥伴，改善主題選取及關鍵品質的思考點，已由內部的管理效率提升或作業困擾之解決，轉變為傾聽客戶的心聲，以客戶的需求為解決點，如近幾屆的改善主題『提升液態染料的高溫儲存安定性』、『提升光碟染料溶解度』、『提升成品包裝外觀的品質等』；不僅是在團結圈活動中哦，在二廠各樣的會議中，以客戶的需求為討論準則也已成大家共同的認知，同仁們已經習慣穿上客戶的鞋子來思考。

以流程的角度來解決問題

以前選題時若碰到跨單位的界面，大家難免因為力有未逮而不敢觸碰；但6σ『流程管理』觀念的導入，使同仁們從以往解決單位內部的問題，大膽迎接跨功能、組織及去流程瓶頸的挑戰，有愈來愈多單位共同合作來改

善流程。如染色課與成品單位一起挑戰縮短打色流程，提升調合速度以減少成品單位的等待時間，工務課和液品單位合作提升RO滲透液流量，包裝單位與工務課合作改善包裝機…等，剛開始乍看之下會納悶怎麼A單位選了B單位的題目，但漸漸的這種跨單位共同解決流程瓶頸的風氣在二廠已經愈來愈盛行了。

手法工具的提升

雖然工具及手法的使用是同仁們最感壓力的事，但不可否認的是，不知不覺中我們的統計分析能力，也日益增強。不論是用來定義客戶需求品質的QFD、在未明原因中尋找因子的DOE、真因驗證的迴歸分析、或是用來判斷改變是否顯著的檢定工具，當然還有同仁們一直在討論是否可不要納入評分項目的GRR等；例如以往的迴歸分析、同仁頂多只算出相關係數來佐證因子間或原因與結果的相關性，現在已能算出迴歸方程式，找出彼此間的定量關係。我們已學會用更可靠、更科學、更SMART的工具來解決我們的問題。

在每次的團結圈發表，二廠 邱總廠長一定會提醒我們團結圈的基本精神—全員參與、持續改善、學習成長。藉由6σ的投入，團結圈活動的本質就經歷了持續改善與學習成長的歷程；未來，我相信藉著更多6σ工具的學習與使用，團結圈與6σ可以一起成長。

團結圈、6σ——共好！



管理與教育

Management & Education

撥冗參加「國際領導力突破」的演講會、
試著去認識什麼是「兒茶素」，
只要不斷探索與學習，
就能像歷經「成長營」般的洗禮，讓自己茁壯！



副董事長 陳建信

「兒茶素」是什麼玩意兒



喝茶有益健康，國人深信不疑。日本人更是發揚光大，不只發展出傳統的「茶道」，近年來更以「油切」的訴求，導入廣為年輕族群喜愛的瓶裝飲料。國內也一窩蜂的跟進，煞時間，賣場超市及便利商店，到處可以看到「茶飲料」。

由流行病學的研究，科學家發現雖然中國人和日本人的吸煙人口比例遠高於西方國家，但是罹患某些癌症（如腸胃道及泌尿道癌症）、心血管疾病的機率卻遠低

於西方人，許多專家認為中、日兩國的飲茶習慣可能是原因之一。此外，也有一些科學家認為東方人肥胖的比例很低，和長期喝茶的民族性有關。因此許多科學家以嚴謹的科學方法，分析鑑定茶葉的成分，希望能解開茶葉中的「基因密碼」，了解茶葉的每一個成分的作用。更期望從中找到可作為新藥的成分。「兒茶素」就是綠茶茶葉裡面最重要，且最被看好的寵兒。

什麼是兒茶素

茶葉裡面含有許多的成份，經過溶劑萃取分離純化後，可溶解的成份以茶多酚類(polyphenols)比例最高，其次為蛋白質及游離氨基酸等，再其次則是植物鹼類(alkaloids)，如咖啡因。其他為碳水化合物（葡萄糖、果糖等）、脂質、色素、香料等。

「茶多酚」是一群具有多個酚結構的家族，其中以黃烷醇類(flavanoids)為大宗，約佔75-80%，黃烷醇就是大家耳熟能詳的「兒茶素」(catechins)（兒茶素化學結構參閱附圖），是茶湯滋味的主要來源。所以兒茶素並不是單一的一種化合物，而是一群具有多酚結構的「化合物們」的統稱。其實也不只綠茶的茶葉含有兒茶素成分，許多植物也都有類似結構的成份，例如近來在市面上可以看到的「蘋果多酚」、「葡萄柚多酚」就是例子。只是「綠茶多



酚」是最被看好，且已經被全世界許多科學家研究的很透測。所以我們對其療效最清楚。「綠茶兒茶素」家族裡面，主要成員為EGCG(epigallocatechin gallate)，GCG(gallocatechin gallate)，ECG(epicatechin gallate)，EGC(epigallocatechin)，EC(epicatechin)，GC(gallocatechin)，catechin等。各種成份的比例，隨著茶樹的品種、產地（和日照、天候及生長條件有關）、加工處理方法（和發酵程度有關）不同，各有差異，其中以EGCG比例最高，且最具抗氧化能力及其他藥理活性，因此最被廣為研究，最被各界看好具備成為新藥成份的潛力。果不其然，2006年底，美國FDA破天荒核准第一個以植物萃取物為有效成分的新藥，就是以綠茶兒茶素為主成分的皮膚科藥膏「Veregen」，核准的適應症是目前沒有辦法根治的性病「菜花」。

一般的茶葉，依採收之後的處理程序，分為未發酵茶（生茶）、半發酵茶及發酵茶（熟茶）。所謂發酵，就是藉由茶葉中的多酚氧化酶(polyphenol oxidase)將兒茶素氧化聚合成茶黃質(theaflavin)或茶紅質(thearubigin)等結構。所以完全發酵後的茶葉比較沒有苦澀的口味，但是同時失去了寶貴的抗氧化能力。綠茶屬於生茶，茶農在茶葉採收之後，馬上以短暫加熱方式，破壞茶葉中的多酚氧化酶，使茶葉中的兒茶素成分得以保存，不

會被此酵素破壞。紅茶的處理過程則是將兒茶素完全氧化，以改善其口感與風味，所以屬於熟茶。烏龍茶則介於兩者之間，屬於半發酵茶。

另外值得一提的是，許多人一直把「茶樹精油」與「綠茶兒茶素」混為一談。我們在此所稱的綠茶兒茶素，均是指由學名為*Camellia sinensis*的茶樹（即國內包種茶、烏龍茶的樹種）提取的「綠茶萃取」(green tea extract)；但廣被使用在化妝保養品的原料「茶樹精油」則是來自另一種植物「澳洲茶樹」*Melaleuca alternifolia*的「茶樹萃取」(tea tree extract)。事實上「澳洲茶樹」根本不是拿來泡茶的「茶樹」，這完全是以訛傳訛的「美麗的錯誤」。由 *Melaleuca alternifolia* 萃取的「茶樹精油」真正的功能是消炎殺菌，所以是澳洲的土著自古以來用來塗抹包覆傷口的聖藥。請您下次在使用保養品前，可以詳細看看到底是哪一種成分。

兒茶素的品質

早期因為純化技術不成熟，都是以未加分離純化的綠茶萃取物(green tea extract)為研究對象；後來則是以較低純度的綠茶兒茶素組合物(green tea catechins)為主。近年來，因為高純度的EGCG已經量產，取得較為容易，所以許多報告均能比較各種兒茶素成分的生理活性。大致上，名稱上最後是「G」(gallate)的成分，都

兒茶素目前已被發現的功能有：

抗氧化、清除自由基、金屬離子螯合、消炎、抗菌、抗病毒、ACE 酵素抑制、抗過敏、消除某些腫瘤細胞、抗紫外線、預防曬傷、控制油脂分泌、抑制血管增生、降低膽固醇、降低血脂肪、消除口臭、預防蛀牙、減肥、甚至預防癌症等等

具有較強的活性，如EGCG、GCG、ECG等。其中仍以EGCG的活性最強，且最被看好，許多廠商均已能夠大量供應高純度的EGCG兒茶素。目前主要的供應商為DSM、日本太陽化學公司及日本三井農林公司。大陸也有低價的供應商，但是品質是否穩定，仍有疑慮。台灣也有多家廠商及研究機構在開發茶葉的萃取純化技術，已經有一些產品上市，但多為自家使用，製成膠囊成品。

市售EGCG兒茶素原料的品質，大致上可以依EGCG純度、咖啡因含量及是否含有農藥及重金屬來區分等級。以純度言，大致可以分成30-40%、60-70%、90-95%及96%以上四個等級。由外觀區分，純度80%以下的綠茶萃取物為棕色，90%左右為白色帶微粉紅，95%以上為白色粉末；咖啡因含量愈低，品質愈好，咖啡因含量也可分成6-8%、<2%、<0.5%、<0.1%四個等級。雜質愈少，等級愈高，效果愈好，當然售價越高。至於農藥及重金屬，當然不能殘留在茶葉上，然而，很多低價供應商，並不提供這方面的保證。

伊蔻推出的「伊思沛茶酚錠」乃採用DSM瑞士原廠提供的高純度EGCG兒茶素（EGCG 90%以上）為主原料，經由財團法人醫藥工業技術發展中心共同合作開發的獨家配方，口感極佳，廣受好評。為達世界級品質，經由醫藥事業處協助開發EGCG分析方法，經過兩年以上的包材相容性測試與安定性試驗，終於確定此配方可以將極易氧化變色的EGCG兒茶素安定在口含錠中。所以您可以安心享用「伊思沛茶酚錠」。

兒茶素的生理機能

目前已經有數千篇的研究論文，證實綠茶兒茶素的生理及藥理機能，並能由分子生物學及基因學說明其作用機轉。簡言之，目前已被發現的功能有：抗氧化、清除自由基、金屬離子螯合、消炎、抗菌、抗病毒、ACE 酵素抑制、抗過敏、消除某些腫瘤細胞、抗紫外線、預防曬傷、控制油脂分泌、抑制血管增生、降低膽固醇、降低血脂肪、消除口臭、預防蛀牙、減肥、甚至預防癌症等等不一而足，難怪世界上有這麼多的科學家對綠茶如此著迷。

結語

綠茶兒茶素據有多重生理功能，且茶葉經人類使用已經數千年，其安全性高，已經成為食品、化妝品的重要原料，近年來許多科學研究，讓我們對兒茶素的作用與機轉更加清楚，且已有新藥被核准上市，相信會有更多兒茶素的產品出現在市面上。

在「伊思沛茶酚錠」成功上市之後，永光經由中研院院士芝加哥大學廖述宗教授技術授權的EGCG兒茶素保養品專利配方技術，經過特化技術部研發團隊三年的研究，也已經成功開發出一系列的EGCG系列保養品。此系列產品將是永光獨步全球的創新產品，使用過的人都贊不絕口，頻頻詢問何時上市。目前伊蔻已經在「樂天購物網站」建置網路商店，將在短期內陸續推出系列產品，請大家拭目以待。📍

隨時一錠 清新好口氣
感受綠茶的清新芳香



新鮮綠茶萃取



Fresh Breath

伊思沛 茶酚錠 30顆/包

由新鮮綠茶所萃取出天然兒茶素(EGCG)及內含芳香物質，是保持口氣清新的優質良選，並以獨特安定配方確保EGCG的活性效能。使用專利層析濃縮技術萃取出來的茶酚錠，不僅含有高純度EGCG，且不含咖啡因、重金屬及有機殘留物。還有附加的好作用～對人體健康具有正面的改善效果，能調節生理機能及養顏美容。

適用對象：注重好口氣的大人小孩。

優惠詳情請上網查詢 <http://expect.shop.rakuten.tw/>

expect
伊 思 沛
茶 酚 錠

「國際領導力突破」演講會分享

2008/6/11美國知名領導專家Dr. Maxwell於台北國際會議中心作「國際領導力突破」專題演講。引言人高希均教授說：企業主要目的是賺錢，賺錢即需人才，人才要有創新力，以創新建構知識，以知識培育領導力，此即為企業的五項元素！在此與大家一同分享這次演講的精華。



醫藥處 楊素完



Dr. John C. Maxwell 每年都會對 500 大企業的領導者、各國政府要員及各階層領導者演講或培訓，訓練過的領導者超過 200 萬人。著有〈Winning with People (人生一定要沾鍋)〉〈Thinking for a change〉〈The 21 Irrefutable Laws of Leadership (領導力21法則)〉〈Leadership Gold (領導的黃金法則)〉〈360° 全方位領導〉等書。



蓋子理論

Dr. Maxwell指出：領導力是決定所有事情的好與壞、成功與失敗的關鍵點！公司的成長與否與最高領導者息息相關，領導者就像蓋子般，若位置太低，則會壓著整個團隊無法成長；因此領導力好壞決定公司的成長與否，這就是所謂的蓋子理論。

領導力是影響力

1980年代相當重視「管理」，它只求安穩與安全感，不喜歡改變。但因現實社會環境變遷太快，『管理』已不適用。1990年則強調「領導力」，主張領導力是可以被教導的，領導不是名詞、不是職稱、不是職位，而是影響力。若負責人有高處不勝寒的感覺，那麼他就不是真正的領導者，領導者需與夥伴一起，而非事必親恭，他要綜觀全局，帶領團隊跨躍鴻溝，共同邁向里程碑，並看顧著全員抵達終點為止。所以如果你是獨行俠，就請快快下山尋找你的夥伴吧！

領導者的養成

領導者的養成除了要靠時間累積外，還要不斷地從歷練中萃取精華，吸收成功經驗，記取失敗教訓。

Lesson 1

最好的領導者是最佳的傾聽者

領導者通常因為能量充沛，為達成目標不斷衝刺，而忘了聆聽團隊的聲音。要記得工作需由團隊合作完成的，領導者應扮演教導者與協調者的身份，傾聽團隊建議，教導成員正確做法，適時調整策略及人員配置，將對的人放在正確的位置上，透過「傾聽」→「學習」→「領導」來帶領團隊。某女籃教練分享說：「不以『假設』的立場看待事情，別以為別人都知道，自己說得夠清楚了，但事實上他們都沒聽懂你所說的。」這就是假設鴻溝現象產生。因此領導者要用心傾聽部屬心聲、需求及問題，明白帶人要帶心、因材施教，才能建構出多元化、應變能力佳的團隊。



演講會當天的精彩畫面

Lesson 2

先領導自己，才能帶領跟隨者

「旅遊行程安排者」與「導遊」最大不同之處在於前者從未到過旅遊地點，而後者則是熟悉當地風情。如果行程安排者亦曾當過導遊，那麼所安排出的行程必然更豐富、更恰當。因此領導者時常要自我充電，方能悠遊在行程與計劃中，帶領團隊共赴佳美之地。「金錢、時間、能力」是培育部屬的三要素，身為領導者的你具備了嗎？

不以「假設」的立場看待事情，別以為別人知道，自己說得夠清楚了，但事實上他們都沒聽懂你所說的。

Lesson 3

將對的人擺在對的位置上

話說有家甜甜圈商店，於日暮時已熄燈，本以為已打烊，走近一看才知仍在營業；經詢問店員後，店員竟

答：「因生意太好做不來，所以不開燈以杜絕更多客人上門。」這個就是典型的人員錯置案例。燕鷗豈能行鴻鵠之事？讓鴨子去做只有老鷹可以做的事，只會讓鴨子更沮喪，讓老鷹被打敗，讓領導者沒有成就感罷了。

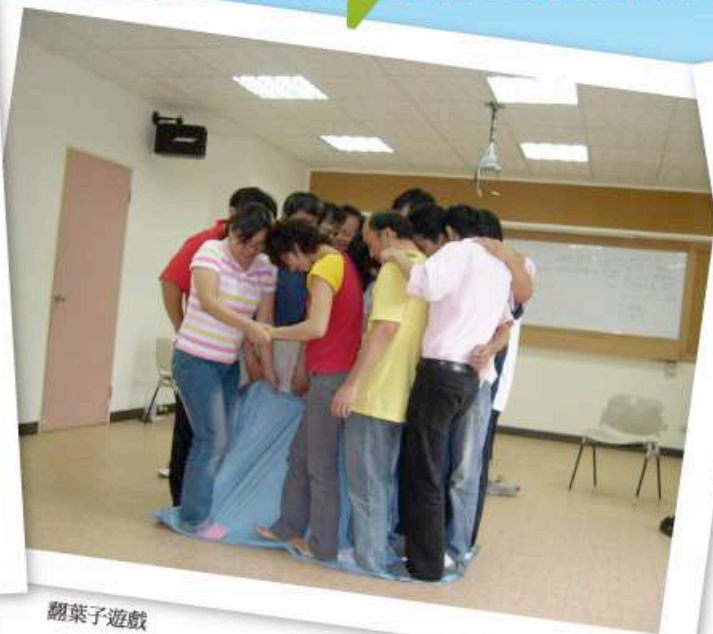
態度決定一切

訓練是一種過程，需要不斷地累積及持續訓練團隊夥伴，最重要的是提供成長的環境。當遇到「糟透了」的狀況時，態度是最重要的，你可以選擇用何種態度去面對、去掌控。態度決定一切，「我如何感受決定我如何做」或「採取行動後再來決定我的感覺」是二種不同的態度。

最後分享三個字：A.C.T.(Apply to my life, need to Change or start to do it, need to Teach good for myself or team)——鼓勵大家傾聽、思考後付諸行動，並教授你所擁有的。與大家共勉之。🙏



活動前要做暖身喔（左二為作者）



翻葉子遊戲

成長營心得

醫藥處 張淑青

先站在別人的立場想，不要一昧的指責，因為很多事往往只有當事人才能體會。很高興能參加這次醫藥處的成長營，讓我成長了不少！

葉子遊戲

第一天的室內課程，印象最深的是「翻葉子的遊戲」。我心裡想：「完蛋了，噸位最大的那兩個人幾乎占了布的 1/3 面積，要把布翻面，不可能啦！」所以後來我就靜靜的坐在旁邊，這時教室出現三個圓圈，一圈是有想法而且已經在執行的人，一圈是持有不同想法的人，但還拿著衛生紙再討論，剩下的一圈就是我們幾個已經呈現放棄狀態的人。沒多久，教室裡，大家意見好多而且嗓門大，這時突然出現一個聲音：「你們的領導者是誰？」「對！我們的領導者是誰呢？」「沒關係！試試看好了！」總比沒行動好吧！我們先試著一個人、四個人、八個人先試試看，都成功了。覺得燃起了一線希望，但是方法好像不行，空間容納不下，慢慢的大家的意見又多了，我們又經歷一次磨合期…。好吧！再試試！照著領導者的指示，在大家互相扶持與鼓勵之下，

我們終於完成了這不可能的任務。結束的瞬間，我心理滿滿的感動，因為我一直認為不可能的事情終於克服了。大家都鼓掌為自己及隊友喝采，因為「我們是最棒的！」。

賞鯨船

到了第二天戶外的訓練「賞鯨船」，我們全隊必須相互扶持讓每位隊員上船而不能中途沉船。分隊之後一邊一邊輪流上，還是由噸位最重的發鈞及李哥當總舵主，控管全船的平衡，而我跟雅萍則是指揮上船的人，提醒他們如何上船如控制平衡，剛開始還蠻順利的，但是慢慢的有人開始凸槌了，一旦沉船我們又必須重新開始了。在這整個過程中，讓我印象最深刻的是國仁上船時說的一句話：「你們不是我，你們不了解我的感受」。因為我們每位上船的船員必須與總舵主要充分的溝通，



團體照



賞鯨船



攀越高牆

待平衡的剎那之間讓船員上船。所以船員與舵主之間必須掏心掏肺的把壓力的感受及拿捏告訴對方，但因為大家都很有想法，所以同時會擾亂船員及舵主之間的溝通，但是大家都忘記我們不是當事人哪！我們怎能知道他的身體已經用了多少力量去支撐呢？「聽取對方的感受，不要急著表達，才能完全掌控狀況」。靠著大家的提醒及同心協力，我們又再度克服了困難，每個人都唱著兩隻老虎，快樂的出帆。

攀越高牆

到了要END的前一個遊戲，其實很多人都急著要回家了，但是我們還是要「攀越高牆」，而且天空正下著毛毛的細雨，彷彿又再催促著大家。剛開始大家都懶懶的，好像在等雨下的更大，但是老師看穿了我們的心思，他說：「試試看吧！沒試你們怎麼知道不可

以？」於是就聽到有人發號司令了：「踩著我的背上去吧！」突然就看到莫名其妙有人爬過高牆了，接著又是一個…。我的同伴們就像螞蟻一樣，一個一個接連翻過高牆，我們的鬥志又高昂了，大家都準備躍過這眼前的高牆。我們這群黑壓壓的螞蟻就在毛毛的細雨當中，一個一個都翻過自己心中的高牆，這就是我們的團隊，這就是我們的夥伴。

滿載而歸

活動終於落幕了，我載著滿滿的收穫回到溫暖的家，謝謝你們給我一個美好的回憶，當事情發生的時候，我們是否都做好了準備？「想像力勝過於知識，企圖心勝過於才能！」也許在接下來的人生，我是否決定好要當一個領導者或是船員，聽聽大家的意見，設身處地的替人著想，給予他人最大的鼓勵，創造出不同以往的契機。👉👈

樂在工作 工作最樂



Enjoy
Fun

三廠 宋政憲

有些人很早就找到生命的意義及生存的使命，可以透過工作上去實現他們的使命。有些人卻沒有那麼幸運，他們需要很多年，經過許多困難和挑戰，才明白自己生命的意義和使命。有了人生的使命後，就能激發出對生命、生活和工作的熱情。耶穌基督完成了聖學，因為對生命充滿著使命；孔子周遊列國講學，因為對教育滿懷熱情；釋迦摩尼遺留下的智慧，因為對人生抱持著使命和熱愛。

記 得來永光的第一天就讓我感受到永光的不同。這裡的同事們也都以開心的心情開始一天辛勞的工作，教導我的大哥也常告訴我——來工作就是要安全、快樂。人不是為了工作而工作，人是為了生活而工作，與其在拼命工作中賺錢享樂，不如想該如何在工作中尋求快樂。這種念頭一旦在心中萌芽，就會不斷的成長下去。

永光的新同事讓我印象很深刻，與在其它公司的同事相比的話…這裡的大哥們不管是在辛苦的投料還是發生意想不到的錯誤，依舊用一貫的微笑及幽默下，尋找極盡完善的解決方法。不會逃避、不會遷怒更不會把責任推給其他人，一心一意認為這是份內的事

情，就必須做好，是責任也是義務。且每當我有問題需要協助，他們都會毫無怨言的傾囊相授的幫助我，順利地讓我度過每次製程上發生的難題，促使我能在工作上更順利。甚至我沒有主動要求幫助下，也會因為我是新人而主動詢問我有無需要幫忙的地方或不瞭解的事情。

個人任職至今，很喜歡單位同仁、主管，以及公司的氣氛，對於個人工作也能夠相當勝任，相信自己可以為公司創造價值。而在專業知識上，自我評估目前工作上所需要用到各種專業知識，個人以具備基本水準。展望未來，希望自己與單位、及組織，一起不斷學習、成長！📌📌



鮮活什錦

Life & Others



若能常懷「Joyfulness (喜樂)」之心，
即使遭遇「信用卡被盜刷」，亦能迎刃而解；
就讓我們藉由「環島鐵騎」之旅，來放鬆心情，
或前進「越南旅遊」，扮演「民間外交官」的角色吧！



環島鐵騎—體驗台灣



人資處 廖明智

2006年因好友的偶然邀約，二人開著吉普車帶了二部單車，共尋退休後的桃花源—花蓮最南端的羅山有機農村，這是我的登山車初體驗，從此與單車結下不解之緣！

日期 **2008/4/26(六)~5/3(六)**

總里程數 **1023km**

環島勇士
余東盈, 憲忠, 鄭建堂, 廖明智

陪騎伙伴

吳耀銘、陳東圳、林鎮安



在東圳伙伴的帶領下，經歷了抽筋、摔車與體力不支的成長階段。去年東圳環島我陪騎一天，通過台北到苗栗往返240 Km的考驗，心中便興起環島之念。從此展開假日騎乘訓練，羅馬公路、觀音山八里淡水、三峽佛山、環山、滿月圓、東眼山、烏來桶後、福山、新店獅頭山、大屯山、三芝、北濱、宜蘭繞圈、和北宜北橫二日遊等…，終突破心理及體能的障礙，內心踏實與篤定！

這次行程由熱心的東盈伙伴規劃，里程及高度圖是每日體能分配及突破心裡關卡的重要依據。因長途騎乘沒辦法互等，每個人須自行完成每日的騎乘目標，再到住宿點會合，期盼的良辰吉日終於到來…。



2



3



DAY 2 勇闖蘇花

DAY 1 備戰出發

早上7:00，在新店捷運站拍下團體照 **圖一** 後，即展開此次的環島鐵騎之旅。北宜公路假日汽車不多，倒像成了單車專用道，沿途遇見不少環島車隊。雖辛苦但從閒聊中可看出車友們難掩興奮之情！在北宜高點縣界石碑小憩後即進入九彎十八拐，一路下溜暢快，映入眼簾的蘭陽平原及龜山島，也讓多數車友駐足留影。礁溪午餐後，於16:05抵達蘇澳大飯店。因行李過多，恐成為往後行程之夢魘，故寄回非必要的行李，足足減輕了5~6斤的負荷！

清晨5:50出發，晨曦輝映太平洋，雲縫漸露曙光 **圖二**，映出淺橘色天空，蘇澳軍港、豆腐岬寧靜的晨景盡入眼底。一路經過蘇花有名的磯釣點菜刀嶼、10K 半、烏石鼻、粉鳥林漁港，回憶起在這些點的磯釣野趣，心情大為舒暢！蜿蜒起伏的蘇花公路 **圖三**，加上呼嘯過往的砂石車，原以為備感艱辛的路程，卻因美景相隨心曠神怡而忘卻疲累！從和平開始進入隧道群行程，抵達清水斷崖 **圖四** 往回看，才知鬼斧神工之奧妙！慶幸沒搭火車，不虛此行。東盈早已不見蹤影，我和阿堂續以均速前進台 11 線，途經和南寺、跳浪隧道，過牛山呼庭再度勾起曾經在此聽濤、賞月、數星星之憶。18:40在昏暗的夜色中越過山頭到達磯崎住宿點「半月灣小築」 **圖五**，終可歇腳！獨自進花蓮市區遊玩的阿涂也正好趕上。



4



5



大武午餐後進入南迴公路正是烈日當空，壽卡是此行最後一個高點，不知好像中邪般，全身力氣放盡，也許應驗了東圳所說的撞牆期。決定採取分段突破的策略，每騎1K給自己獎賞1分鐘的休息，不斷的激勵自己「努力踩踏就可得到獎賞」，此刻碼表變成了激勵工具。

緩步爬升12K終於抵達壽卡【圖八】。此行最大的收穫在於不要放棄，必有法突破心理與體能障礙，將目標分段完成也是培養意志力的方法喔！今晚宿枋山台灣映象園綜合休憩區，巧遇逆時針個人環島的黃新義伙伴【圖九】，大夥打開話匣子心情亢奮，一點兒都不覺得累。

DAY 4 戰勝高點

DAY 3 雨中突圍

7:00出發突飄細雨。沿途盡是碧海藍天的花東海岸，真是「看你千遍也不厭倦」【圖六】。經過石梯坪漁港時，阿涂和我二人在路邊大談飛魚【圖七】，真過癮！續行經長虹橋、北迴歸線地標、八仙洞，13:00抵達成功。後來下起午後陣雨，約半小時雨勢稍歇，這是環島全程僅有的雨程。途經東河時愛好美食的阿涂攔下我品嚐美味的東河包子。今日目的地是阿堂岳父的知本農舍。阿堂岳父盛情好客，招待我們海鮮大餐，酒足飯飽後，一夥到「東遊季」泡湯，溫泉SPA放鬆心情交換心得，讓緊繃的肌肉與筋骨完全鬆弛。

DAY 5 遭逢迷航

離開枋山沿台1往北，抵東港一睹黑鮪魚真面目，黑鮪魚生魚片一斤700元，但無福消受。一路往高雄推進，在林園工業區卻迷了路，頂著大太陽繞了些許冤枉路，終找到小港機場。一進高雄市區伙伴各有行程，於是分道騎乘，我順道探視就讀高師大的女兒【圖十】後直奔台南，但途中不小心又走岔，19:00方抵。

騎車四口訣『全、體、備(被)、操』

- 全** 騎車安全擺第一，下坡、夜間、隧道、間距、不併騎...
- 體** 充分了解自己體能限制，重踩、迴轉數、水份補充、熱量補給、避免抽筋...
- 備** 裝備齊全並輕量化，安全帽、手套、車衣褲、防曬、太陽眼鏡、車燈、備胎、碼表、打氣筒、雨衣...
- 操** 了解裝備性能並熟練操作，變速、煞車、下坡過彎、避震器、胎壓、補胎、拆裝...





一想到今晚可睡溫暖的家，心情特別舒暢。出發後一路下滑至南寮漁港，沿台15線經過三廠、二廠至一廠，也都在工廠門口留影紀念。與總經理相約在一廠一起午餐，總經理陪騎下午最後一段返北行程，總經理夫人則開車充當 SNG 轉播車及後勤車沿路拍照服務！至竹圍漁港彩虹橋合影後【圖十三】，伙伴分道揚鑣各自騎回溫暖的家。15：30踏進家門。八天累計總里程1023km，完成籌備半年的單車環島目標！

和阿涂繞到七股鹽山【圖十一】吃了鹹冰棒。東石午餐後看見路邊現挖的超級大生蠔，一顆約6~7cm，雖然一斤130元不算貴，但因趕路還是無福消受呀！一路雖是平緩的濱海公路，但風力不小，逆風前進消耗不少體力速度減緩，抵鹿港立德會館已19：00，共騎乘154K，破了個人單日騎乘記錄。

DAY 8
完成目標

DAY 6
逆風前進

DAY 7
倒數計時



因已進入倒數階段，心情放鬆許多。逛了一級古蹟龍山寺及天后宮【圖十二】，08：50離開鹿港。經台中港並在大甲捷安特工廠略事補充飲水，好像回娘家（我們有三人騎捷安特），也在車友簽名看板上簽名留念！苗栗路段雖有起伏，已無形成心理或體能的壓力，抵新竹火車站已18：15，夜宿東盈哥哥家，大嫂備豐富晚餐招待我們，真是感激不盡！

結語

環島期間平均每日騎乘130公里，最大負擔在於臀部的磨擦及意志力的考驗。最後分享個人平日騎乘口訣：

- 『不急』：長途騎乘非比賽，穩定的迴轉數能使呼吸順暢，體力得以調節。
- 『不理』：掌握當日里程，按照自己的配速及時間前進，不必擔心是否跟上別人。
- 『不棄』：不論爬坡、力不從心、肌肉酸痛或屁股難捱都不放棄，必有方法達成目標。

平安順利完成單車環島，要感謝同騎伙伴的關照，及家人的諒解與支持，謹將個人心得與車友同好分享！🚴🚴





Donna Ralston/Everlight USA, Inc.

Joyfulness 喜樂



有人認為喜樂和憂傷互不相容，也就是說當你感到憂傷時你的喜樂就出了問題，你的喜樂無法完整。

但事實上，人有兩個杯子：一個是喜樂的杯子，另外一個是憂傷的杯子；在我們生命時光中，這二個杯子隨時可以從空到滿溢的。當我們有了基督的信仰，喜樂的杯子就永遠會是滿的，不管我們蒙受何種的憂傷或不幸，只要把所有的喜樂都留給了神、信仰、愛，喜樂就能幫助我們解除了憂傷。

Philippians 4:4, "Rejoice in the Lord always, And again I say, Rejoice!"

That text is often quoted, but I notice that in many cases it is much misunderstood. The text is sometimes used to make people feel guilty who are downhearted, sorrowful, grieving, depressed --as if they need that burden of guilt on top of their other unhappiness! This passage certainly does say we should rejoice always. However it does not say we should rejoice only. This verse does not forbid sorrow. If it did, then it would condemn Jesus, because he was "a man of sorrows and acquainted with grief" (Isa 53:3).

While God gives us many reasons for joy, he does not yet wipe away every tear or take away every pain. That will not happen until we reach heaven "and God shall wipe away every tear from their eyes, and there shall no longer be any death, or mourning, or crying, or pain..." (Rev 21:4).

The knowledge expressed in that verse (Rev 21:4) gives us very mixed feelings when we have sorrows. Those confusing mixed feelings are perfectly proper and normal.

There is an idea that joy and sorrow are mutually exclusive and that if you are feeling sorrow there is something wrong with your joy and it is less than full. On the other hand if your sorrow is somewhat mitigated by your joy, and you "do not grieve like those who have no hope" (1Th 4:13), people think that there is something wrong with you psychologically or that you are not a genuine person. The reason for such misunderstandings is that people think you only have one cup, and if that cup is full of joy then there is no room for sorrowing, or if that cup is full of sorrow then there is no room for joy. But really you have two cups.

One is a cup of joy, and that cup should always be full and overflowing in Christ (see Psa 23:5 Psa 116:13 1Jn

看笑話

二廠 陳妮郁

某日，小愚兒為了季刊的事來到公司，巧遇好久不見的老蔡。
老蔡：「我一直等著看您的笑話！」
小愚兒：「看我『笑話』？」
老蔡：「對啊！好久沒在永光刊物看到您寫的笑話了！」
小愚兒終於恍然大悟！



Joyfulness v.s. Self-Pity

喜樂 而非 自憐

即使面對不稱心的事仍保持良好的態度

Maintaining a good attitude, even when faced with unpleasant conditions.

無論晴雨，用好態度鼓勵周圍的人

Rain or shine, share the cheer of a good attitude with those around you.

1:4) The other is a cup of sorrow, and from time to time in this life it can be anywhere from empty to overflowing (see Matt 20:22 Matt 26:39). There are many things that can pour into our cup of sorrow. We all hold these two cups while we are in this world.

No matter what sorrows we suffer, our cup of joy can still be always full. One of the passages we mentioned before says, "Though you have not seen Jesus Christ, you love him, and though you do not see him now, but believe in him, you greatly rejoice with joy inexpressible and full of glory" (1Pe 1:8). Now this is true for the firm believer no matter what sorrow or misery might come the believer's way.

A person who has just lost a loved one, or had a leg amputated, or whose house has just burned down, has every reason to be sorrowful. Yet they don't stop believing in Jesus or loving him, nor do they do so any less for their sorrow. Therefore, whilst they have great

sorrow, they also retain all their joy in Jesus, and that faith, love, and joy, helps them immensely to cope with their great sorrow.

There is joy always, and that joy is always full (1Jn 1:4).

There is both sorrow and joy in this world, and both cups together can be full to overflowing. However, if we are in Christ, the joy will be everlasting while the sorrow will be only temporary. So our cup of joy in Jesus Christ will one day break our cup of sorrows in this world. Just as the joy of Jesus overcame his sorrows and suffering (Acts 2:24-28), so will it overcome ours and "the sufferings of this present time are not worthy to be compared with the glory that is to be revealed to us" (Rom 8:18).

Therefore we endure trials, and we overcome (1Pet 4:12-16, Rom 8:35-39). "You will weep and lament... but your grief will be turned into joy" (John 16:20-22).





坦尚尼亞志工團與當地社工人員研討活動會



總經理室 林秀芳

民間外交官

受到中國政府的施壓，台灣的外交處境艱困。卻有一群無官銜、無勳章的民間外交官，在世界各地默默貢獻所長、發揮國民外交…。永光亦贊助清大國際志工服務活動，在民間外交上盡一份心力。

外交官泛指通過外交特考並訓練期滿取得公務員任用資格者。為一個國家從事外交事務的官員，其任務是代表他的國家與其他國家進行雙邊或多邊談判。

什麼又是民間外交官？事實上每個人都可以是民間外交官，如善待國際觀光客、國際貿易的夥伴、宗教團體與基金會對國內外的救濟等等。在此簡述幾個團體，來看看他們是如何扮演這個角色的？

國際志工服務

這些國際志工不領薪水、別無所求，向世界搭了一座橋，讓地球上不論多偏遠的角落，都可以看到「台灣」

的存在。海外志工拚外交，工作內容專業十足，範圍更包山包海，一點都不無聊。

2008年4月永光收到清華大學國際志工服務活動計畫書，得知清大於2007年開始推廣國際志工業務，成效良好。於是捐10萬元贊助2008清華大學國際志工服務活動，其目的是拓展台灣學子之國際觀、培養人文關懷，善盡社會責任，增進人類之福祉。2008年，清大國際志工服團於7月6日～8月29日期間，分別前往四個國家進行海外志工服務：坦尚尼亞志工團、迦納志工團、尼泊爾暑期國際救援計畫、E-Mate印尼棉蘭中小學暨NGO自由軟體種子師資培訓服務計畫、E-Mate印



迦納志工團與當地人互動合照

印尼棉蘭志工團與當地小朋友活動一景



尼泊爾志工團出發前合照

尼亞齊大專暨高中自由軟體種子師資培訓服務計劃。清大國際志工服務團所到之處，均受到當地政府與民間團體的高度肯定，大大打響了台灣在國際間的知名度。

外交替代役

目標：1.擴大青年國際視野2.推動全民外交3.拓展國際活動空間4.培養我國駐外技術團人才。

自2001年起推動外交替代役，迄今已招募六屆計320名役男，由於役男遵守規章、克盡本份，有效分攤駐外技術團的工作，深受我各駐外技術(醫療)團、駐外館處及友邦各界的歡迎及讚許，更由於其優異的表現，為台灣在國際社會贏得許多尊敬和友誼，2007年度起擴大錄取於駐外技術、醫療團服勤之外交替代役男名額為120名，以達國家最大施政效益目標。

外交替代役讓男生可「一兼二顧」(當兵兼海外服務)，海外志工返國後，往往因特殊的國際服務經驗，成為職場炙手可熱的社會新鮮人。不少志工在專業條件之外，必須學習國內不熱門的第二外國語，如西、法、葡語，歷練過生活水準差的困境磨難，往往具有「刻苦抗壓」的特質，因而受到企業青睞。

觀光業導遊

觀光業導遊人員素有「民間外交官」之稱。日本政府為配合國際觀光振興計畫，提供外國旅客更優質的導遊服務及軟硬體環境配套。韓國對導遊人員素質要求，規定導遊人員年年要考試與評估導遊行為，避免導遊帶國際觀光團表現不佳，破壞國家形象。俄羅斯與埃及當地的導遊會講中文的也不少。善待國際觀光客，可以說是民間友誼外交、讓我們善盡「地主之誼」的絕佳時機。

民間外交官，以服務為本，拚外交之餘，也點亮生命之燈，照亮全球！

讓全球聽見、看見台灣

我們應該要多加運用網際網路之便利性，加快全球資訊的互動流通，讓國人都能與國際接軌的自信與經驗；媒體工作者則以更客觀、更優質的節目，呈現在全球僑胞及海外友人的眼前。讓媒體脈動將台灣的心跳與聲音傳送到全世界！讓世界聽見台灣、看見台灣！

相信我們這些民間外交官，一定可以做得比現在更好！🇹🇼

信用卡被盜刷經驗談



人資處 蔡育林

遭竊

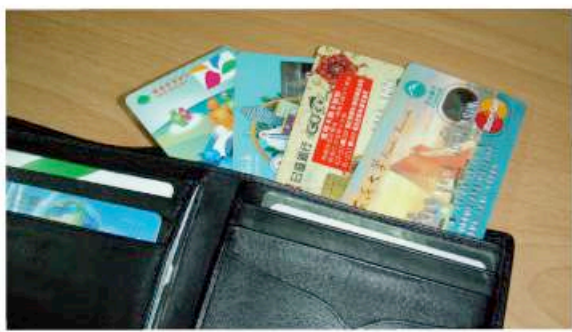
5月中旬筆者的皮包被偷了，毫無知覺得我，還是被信用卡公司通知才知道皮包被偷，當時還覺得來電是詐騙集團呢！經信用卡公司查證後，趕緊請銀行將信用卡停用，並到警察局報警，同步請銀行提供被盜刷廠商資料，以完成報案三聯單之填寫。

自力救濟

隔天筆者請假跑去找所有店家，調閱相關資料及複製監視器錄影片，還跑去那幾個櫃檯詢問…。結果發現，竟然他們連簽名不一樣還會讓他們將物品拿走，以後若有這樣被盜刷記得要去問一下，確認筆跡這樣就可以不用付錢了喔！

筆者還跟商家的安全主管討論，並將兩個嫌疑犯的相片提供給他們參考。沒想到才隔二天，警局打電話給我，說有商家抓到嫌疑犯了，要我去指認。天阿！竟然會這麼快抓到？警察效率應該沒有那麼好吧？而且承辦警察還在休假哪有可能呢？沒想到奇蹟真的發生了！原來因為筆者事先有跟那些店家討論過，店家也怕有損失，因此他們有在注意，並提高警覺。那女孩笨笨的拿去退貨換現金，還在那邊吵鬧，所以才引起注意，安管人員發覺跟我提供的相片很像，就請警察來處理，並打給我確認。結果…竟讓筆者在那裡枯坐五個小時，不但沒水喝、還讓我們餓肚子，更沒有警察來問說要如何協辦，最後還讓我跟那嫌疑人面對面碰面，真是有夠……，他們到底怎麼辦案的呢？處理完都已經晚上十一點了！隔天警察打來，說那女孩已經承認她認識那男生，已經將男生列入通緝，終於…我也就不用付那麼多錢了。

這案例告訴我們還是要自力救濟，才有辦法替自己洗刷，身為被害人不知道可不可以要求賠償？另外我還有很多東西在包包內，抓到後可以要回來嗎？



建議處理方法

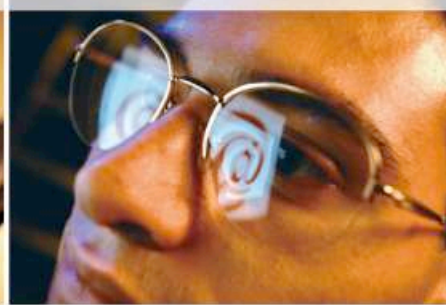
以下是本人經這教訓後得到的心得如下：

- 1 信用卡遺失先打電話至信用卡公司申請停止止付。
- 2 至警察局報案，並取報案三聯單。
若信用卡已不幸被盜刷，除了上述兩點，還請記住以下的處理方式：
 - 1 先請銀行將被盜刷的信用卡資料傳真到警局，並了解其商家在位置，打電話至商家告知被盜刷的事情。
 - 2 詢問商家是否有監視錄影器，若有影片就請警方協助調理影片，若警方不處理我們就要自力救濟了，將報案三聯單拿至店家請他們協助辦理。本人就是警察不願意處理，所以只好獨自去找商家協助幫忙，也請管理人員協助尋覓到被盜刷的櫃檯詢問，將所有情形告知商家並請他將影片調閱複製給警局，知會銀行人員說已將所有資訊交給警方處理。
 - 3 若你忘記共有幾張信用卡被偷走，儘速於24小時內至金融聯合徵信中心申請信用卡使用資料，在時效內通知所有銀行。切記，超過24小時後銀行不會承擔被盜刷之款項！
 - 4 要請商家提供簽名收據影本，證明不是你所簽名字跡。
 - 5 有商家在監視錄影片只保留四到七天，所以要爭取時效調閱以免錯失。

經過這次事件後深覺「靠別人不如自己多小心才有保障」！🔒🔒

UV Cut UV Protection Eversorb®

應用領域 光學薄膜
太陽能模組
汽車零組件
戶外用品
水溶性塗料系列



永光是世界主要的光安定劑製造商之一，
本公司特用化學品事業處主要產品以 **Eversorb®** 行銷全世界。

 **台灣永光化學工業股份有限公司**

台北市敦化南路二段77號6樓 Tel:+886-(0)2-27066006 ext.681 Fax:+886-(0)2-23263599
E-mail: sales-uva@ecic.com.tw www.ecic.com

越南之旅 *Vietnam*

01

特化處 蔡秉芳

在東南亞國家中，越南與印尼是我還未走訪的國家之一，而最後會選擇越南來一窺究竟的原因有二：一、它具有聯合國教育科學及文化組織(UNESCO)列入世界八大奇景的下龍灣，素有海上桂林之稱；二、越南目前還是共產國家，雖然和中國大陸一樣進行開放政策，它卻擁有全球第三高房價的首都—河內(第一為日本，二為英國)。

首都	河內
語言	越南語
貨幣	越盾(美金、人民幣、台幣可)，2008/1/12匯率 台幣：越盾=1：500
特產、小吃	<ol style="list-style-type: none"> 1.到處都有越南河粉：好吃，每天至少吃一碗。 2.越南咖啡：加入煉奶不酸不苦，愛吃甜的人可再加糖。 3.腰果：肥且大顆，但比台灣貴。 4.絲綢：要用力殺價喔。 5.木雕：貨比三家，夜市議價空間大。
物價	物價便宜，不需換太多越盾，要殺價喔。
逛街購物	除了特定旅遊購物點外，河內無任何百貨公司、7-11、麥當勞，若想血拼請打消念頭吧。

02



- 01 三谷湖
- 02 下龍灣鐘乳石洞
- 03 文廟中康熙題字「萬世師表」
- 04 坐三輪車遊三十六古街
- 05 三輪車載著各地的觀光客穿梭古街
- 06 船家背影
- 07 胡志明博物館



越南首都—河內

河內位於紅河的右岸，是越南歷史文化的發源地、該國的古都，其紅河的歷史地位猶如中國的長江、黃河，也因此它和黃河一樣不定期有洪水犯濫的情況，所以主要幹道都建立在河堤上，避免洪水來襲時，造成交通中斷，因此在旅途中可發現一般房屋都比河堤低的特殊景象。在這幾天我們參觀了【胡志明陵寢】、【胡志明博物館】、【一柱廟】、【還劍湖】、【鎮國寺】、【文廟】及【三十六古街】等地，特別值得一提的有【文廟—國子間】，由於越南曾是中國的藩屬國，長期受中國文化影響，因此在西元1070年李太祖在位時推動儒家文化，興建文廟，祭祀孔子及其四大弟子，以推動儒家思想與漢字，雖經千年時間及各朝代戰爭，依然保持原始的風貌。

另外【三十六古街】，其來由也是受中國歷史的影響，在15世紀中，中國被異族蒙古人統治，成立元朝，而當時部分漢人不滿被元朝統治，因此紛紛逃到越南，為了生活，大家開始群聚在一起做生意，當規模越來

越大之後就開始規劃及興建土地，並仿照三國時代的孔明八卦來建立，因此街路被規劃成36條，故稱為【三十六古街】，而每一條狹窄的街道均以當時交易商品來命名，如絲街、米街、紙街等，遊客可在此訂製包包、越南的國服，完全可以為你量身訂做。古街範圍太大了，無法在1、2個小時中走完而且容易迷路，所以我們坐著當地的三輪車遊三十六古街，看看當地人的生活狀況，坐在車上慢慢瀏覽人來人往的越南人民，發現每每到了十字路口，紅綠燈的號誌彷彿只是個設置在街道上的公物，根本不具任何參考意義，大家互不相讓，喇叭聲此起彼落（越南政府對於亂鳴喇叭不開罰），汽車、機車、甚至我們坐的三輪車也不管自己是最脆弱的，仍是毫不在意的向前衝，幾度都讓我想尖叫出來，最後索性閉上眼睛，此時終於明白越南人不怕死的精神，是讓越戰打那麼久的原因。對於越南的貧富差距在這裡也可以深刻體會，有人開著雙B跑車硬要從狹窄的巷弄穿過，有人卻賣力的騎著三輪車載著各地的觀光客穿梭不息，只是為了溫飽三餐。

- 08 越南美食
- 09 文廟
- 10 鎮國寺中高僧之墓
- 11 文廟中功名牌坊
- 12 下龍灣鐘乳石洞



下龍灣

下龍灣坐落於越南海防市吉婆島以東，羅列1969個石灰岩島嶼交錯分佈在1553平方公里的海灣，散落著千餘座獨立島嶼，蔚成海上石林，景緻奇特崢嶸，堪謂奇觀，景色恰似桂林山水，故又有“海上桂林”之稱；坐著當地遊船穿梭在島嶼間，宏偉壯麗的風景盡收眼簾，此外你可以發現每個島嶼都有不同樣子，當地人以其外型來相稱，有人頭島、鬥雞島、龜島、猴島…等。島上擁有許多獨特天然奇岩、石洞及各式栩栩如生的鐘乳石洞，而鐘乳石洞中山石嶙峋是有很多神話故事傳說的發源地，令人歎為觀止。此外下龍灣也有許多長年在海上生活的海上人家，為了討生活，他們會努力划著小船攀附在遊船上，兜售他們自己種的水果，有時還會把小孩抱上船，危險的舉動不禁讓人捏把冷汗。

陸龍灣

陸龍灣位於河內南方，它和下龍灣一樣是一片遭蝕的石灰岩地形第二洞之稱的【寧平碧洞】參觀，寧平碧洞中有建於十世紀黎朝時期的【寧平碧洞古廟】，山上寺廟分為上、中、下三層，沿著山洞而建，以木頭卡樁建成，非常雅致。午後我們搭乘小舟一覽三谷湖的優美景色，享受輕搖碧舟雅趣，卻因河內剛好停電而未欣賞到石灰岩奇景，但兩岸風光寧靜，偶見小屋遺世獨立，令人有身在世外桃源之感；全程來回約2個小時，途中會有船家兜售手工刺繡，還蠻有意思的。

感想

越南原屬封閉型的共產國家，這幾年來已經慢慢實施開放政策，越來越多的台商進駐搶此商機。在旅遊的過程中，發現許多基礎建設正在興建，雖然道路交通尚不便捷，但這個國家的確有著過人的經濟魅力，所以我推薦大家有機會可以去越南走走，品嚐越南咖啡。☕☕

Editor's 編後語 talking

管理，是以有效的方法，透過他人的努力，達成預期的工作成果。

成功，是運用別人的智慧，超越自我障礙的過程。

文化，是「一群人或一個組織的態度與行為特徵」。

永光集團為了追求卓越，並與顧客共創價值，十年來我們成功推動「六標準差管理體系」，其目的在近乎完美地滿足顧客要求，願景是成為六標準差企業集團。

在總經理「打造永光成為六標準差企業」一文中，指出同仁的「主動意願」及「主管們果然履行承諾」，且「落實在各部門與各階層的管理工作中」，「是最寶貴的成功關鍵因素」。所以，六標準差已形成我們的管理哲學與組織文化。

「永光的六標準差之路」專題，我們看到了「六標準差在永光各個角落開枝散葉，結果纍纍」的具體成果。如1.二廠石惠娟「團結圈 & 6σ ---- 共好」提到，「6σ 的投入，團結圈活動的本質，就經歷了持續改善與學習成長的歷程」。2.三廠黃嘉璋，「藉由六標準差工具縮短COD檢驗流程」。3.一廠賴致中，以廠際協同合作，成功完成「反應性染料安定性研究」。4.總經理室周學怡，在「運用六標準差，擴大企業成功」中，更舉出「從 2000~2007 年，我們已完成 838 個改善案例，其實質財務效益已超過 6 倍」！

此外，本期還有陳偉望總經理榮獲「二〇〇八台灣化學科技產業菁英獎」之「傑出領導獎」的得獎報導，貿易雜誌專訪副董事長「奉行僕人領導，推動品格第一」的文章，及副董事長以「兒茶素是什麼玩意兒」為大家揭開「永光獨步全球的創新產品」——EGCG系列保養品。

價值觀，是「驅動你去做選擇的力量」。永光為什麼要推行 6σ，是為了「專注於顧客的需求」，「提供顧客更好的產品穩定性」，以及「更廣的製程寬容度」！因而，選擇此有效的管理科學工具，秉著「持續改善」的精神與文化，期「以最佳營運績效水準，提升顧客滿意、增進獲利與股東價值」。

總編輯／張添堂



水亮透嫩

NEW

防曬新品上市
WHITENING

- 白色 透亮妝感
- 膚色 自然膚色妝效
- 綠色 修飾泛紅肌膚
- 紫色 白皙亮澤妝效



伊思沛 防曬隔離潤色乳 (白、膚、綠、紫) 30ml 1 FL.OZ

expect Moisture Sun Protection Cream SPF50+/ UVA***

質地清爽，觸感溫潤不油膩，適用任何膚質，敏感肌膚也適用

防曬力 給你亮白肌

提供UVA/UVB防護，有效預防曬傷曬黑，兼顧舒緩曬後肌膚。

保濕力 給你水嫩膚

添加玻尿酸(Hyaluronic Acid)，強效保濕，妝容更持久不乾燥脫妝。

潤色力 給你好膚色

四款色澤滿足不同的妝容需求，創造粉透質感。