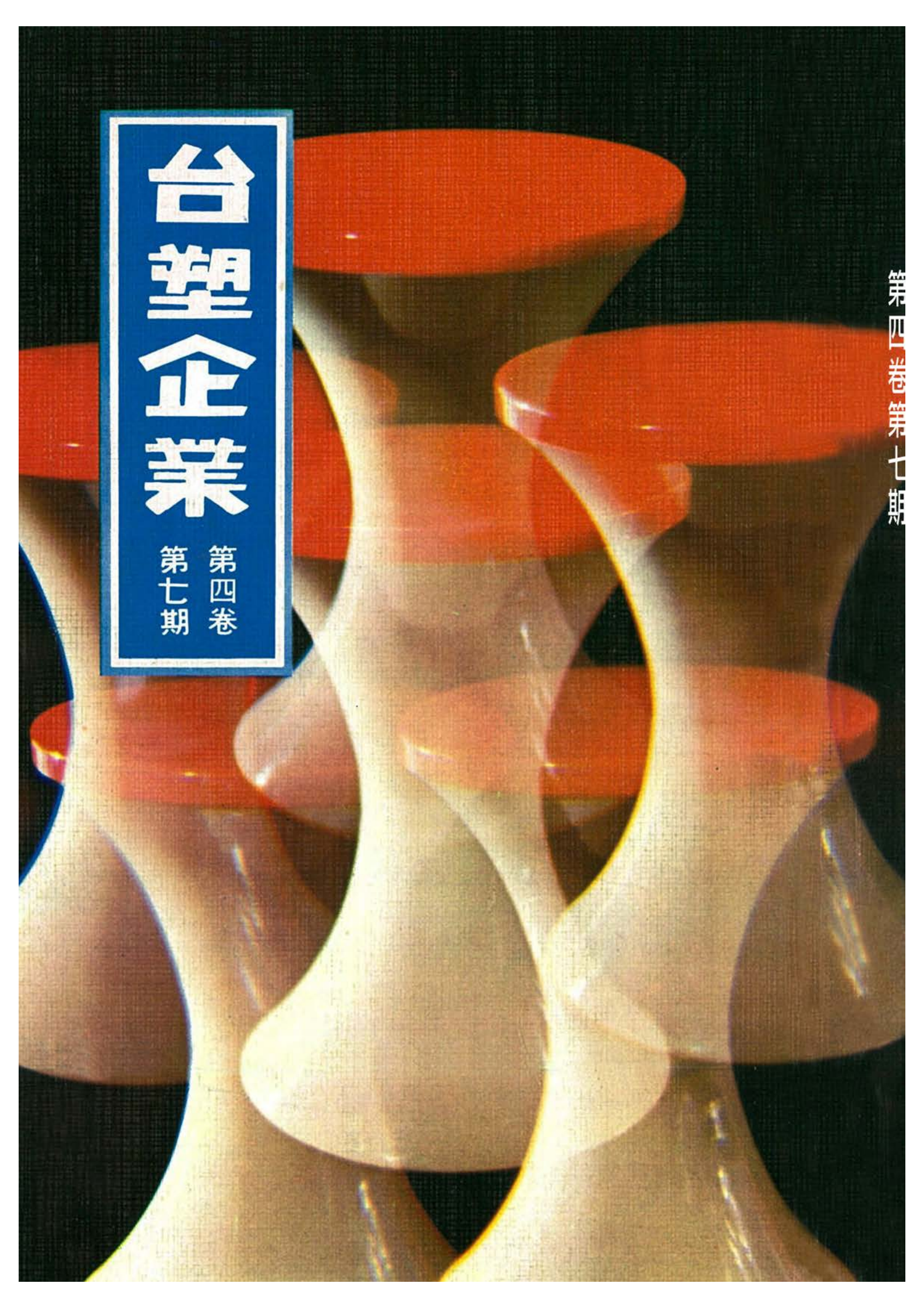




台塑企業

第四卷
第七期

第四卷第七期

台塑企業

民國六十二年七月十日

第四卷・第七期

・專 論

爲學與做事	編輯室	2
市場調查中兩個收集資料的主要方法	張信雄	9
現場人員自我啓發術	戴憲明	17
愛惜資材	許中雄	21
明志工專的工讀制度	秋 帆	25
建立如期交貨的信用	周明傳	29
法律實例	洪允德	31
個人主義與功利學派（理想國）	秋 弘	37

・徵 文

主管與部屬	徐 懋	43
工作的苦與樂	柳建福	46
往事	白 菊	47
憶惠惠	鴻 鴻	50

・保防常識

網	南 亞	53
---	-----	----

・榮 譽 榜

・報 導

VCM 工廠實習報導	台 塑	56
爲善最樂	張家麗	61
我們的舍監老師	林阿月	62
看蘭陽龍舟錦標賽	張秋雄	64
觀四強女籃邀請賽第一循環南亞隊表現	川 源	66

・趣味問答

	編輯室	68
--	-----	----

・文 藝

投稿有感	其 妙	70
泰山巖日記	呆 呆	71
隨想	簡 丹・海 青	74
石碑艸	辛 牧	76

・以小見大

發行人：丁 瑞 鈺 發行所：台塑關係企業總管理處
主 編：台塑企業編輯委員會 台北市南京東路二段一號
承印者：紅藍彩藝印刷股份有限公司 台北市西園路二段281巷5弄1~3號

中華郵政台字第二七七二號執照登記爲第一類新聞紙
內政部登記證內台版誌字第三〇一二號

（封面說明：南亞公司榮譽產品 塑膠圓椅 南亞工設組提供）

董事長的話

六十二年六月十九日在明志工專
新進幹部職前訓練結訓時演講摘錄

爲學與做事

編輯室

今天我們第一次見面，藉這個機會大家互相認識，

各位成爲台塑關係企業的一員，今後都是同事，這個聚會，我認爲是很有意義的。各位都年青有爲，充滿了活力，相信每人都有堅定的抱負，都希望自此以後能夠在社會上有所發揮貢獻一番，年青人都有這種心情，希望有一個新的開始，這是很正確很重要的。各位進入學校受教育，從小學一年級至大專畢業，經過十五、六年的時間，好不容易算是學成了，今後可以對社會國家有所貢獻，一展抱負了，經過今天的集會，也就是各位離開學校教育，進入社會另一種教育的開始，等於是各位人

生的一個轉捩點，故其重要可以想見。

這次短短三天的講習，彼此都不能期望有太高的效果，但總要考慮如何做得具體實在，給各位一些良好的印象，盡可能避免空洞的形式，爲此我會經召集幾位擔任講習課程的同仁一起討論，針對他們所準備的課程，大家檢討一番，互相指正，不切實際的內容一概不要，務求能使各位增進了解。經過這三天的講習，依照公司的人事管理規則，新進人員都須先行試用三個月，三個月以後再依實習成績及個人潛在能力核派工作，老實說，試用三個月，然後視實習成績及個人的潛在能力核派

工作，依照規則言，這是公平而重要的，但依照歷年新進人員的訓練方法來說，恐怕是虛有其「法」，徒具形式的。先說何謂試用，要「用」必需使其做有用的工作，主管要有計劃地設計管理上必須的工作項目，列出日常當中有什麼工作要做、待做，等新進人員一到差，就能夠交給他去做，能夠有計劃地找出要做、待做的工作，即是主管有意識的追求需要，新進人員一到，自然成為主管得力的幫手，他們當然是受歡迎的。追求要做、待做的工作，必然有意識的訂定目標、設定計劃，以之交給新進人員，經過三個月的工作，寫成工作報告，主管就會一目了然來評判各人的成績、各人的潛在能力，能發現各員的優劣長短，方能適才適處地公平核派工作，所以試用必先「用」才有「試」之可言。以往每年都有新進人員照樣來上三個月的試用，除了少數新進人員因工作不慣自己離去外，甚少由公司主管方面發掘提出某新進人員實力太差，試用結果不合格而予辭退者，致試用之設，空洞而徒勞。以前的試用實習，都是先將整個製造過程大略介紹一下，然後帶他們到每個單位巡視一番，這種訓練方法我一向就反對，這絕不是有效的訓練，為什麼要做這種無用的訓練呢？因為這個方法很方

便，不必傷腦筋，依「法」應付，皆大歡喜。我以為製造過程可以圖面來說明，現場了解一兩天也儘夠了，為使新進人員從事有用的實習，公司方面明文規定是以試用作為訓練的，實習和試用其實是一體的兩面，有用的實習才會達到試用的結果，何以實習流為形式，試用變成虛設呢？可以推測因為還未進入有效的管理階段，部份主管以為雖然形式的做做，公司每年業績還是不錯，沒有想目前的業績並不是經營管理良好而得來的，如何得來，目前各事業部能得生存的主要因素暫且不提，後面自會提到。

前述要做、待做的工作應該很多，追求目的，做事之前必須動腦筋，可是很奇怪的，目前大多數人對此都儘量避免，不感興趣，我在這裡要特別指出，這種毛病非常普遍，大多數的單位都有這種毛病，這是很大的損失。來實習的各位，不要忘記過去從入學到畢業十五、六年期間，為了學業的進步，每天上課的每一分鐘都要動腦筋，今後在社會工作的貢獻應認為比在校求學更重要，做任何事，不動腦筋絕不會有進步的，這三個月的實習，特別提醒各位，必須動腦筋，費心費力地工作才是真正對你們有用的實習，實習就是訓練，那就没有放

鬆清閑的道理，希望大家認定這是步入社會的一個重要的開始。

新進人員三個月的試用，公司負擔每員薪水二萬餘元，今年連明志工專同學一百餘人合計三百八十名，僅在此實習期間，公司的負擔即達七、八百萬元，這也算是不少的數字，希望公司不要白費，三個月試用應付的負擔事小，問題在於今後就要慎重將事了，要廢去以往的訓練方式，使得每員都能做有效的貢獻，如果任令各位無事可做或是做些沒有用的、無意義的工作，各位的損失更大，這是我特別強調的。主管有責任培植新人，傷些腦筋來改善過去空洞無用的訓練及試用，另一方面基於成本觀念，也須要求新進同仁在此期間所領的薪水不是白領，各位，我希望你們沒有白領這三個月的薪水，你們不僅要付出代價，更重要的是你們從工作當中得到了什麼！各位進到各單位去，要注意所做的是不是有意義有貢獻的工作，如果沒有工作就是有問題，這個單位有問題，你們沒有反映也有問題，認為工作沒有意義，就要報告主管，若無下文，各位可以來信給我，今年除希望各單位主管有一套有計劃的試用課程，總管理處也計劃了一些課程讓你們在此期間完成那些項目，

公司方面決心放棄過去不太有效的實習方法，將來三個月實習期滿，你們要寫報告，主管要審查報告，再慎重公平的核派工作，以達成真正的適才適處，讓你們有所發揮，儘量做到試用這兩個字的意義。昨天禮拜五的經營決策委員會，這是公司的最高決策會議，特別提到今年新進人員實習訓練的事，對於重視新進人員已如上面所說以外，何以過去不向實際，以形式訓練應付了事？追根究底，主要因為目前公司尚有良好的業績，便認為經營管理已經不錯了，為提醒大家的觀念，我舉一個例子。南亞塑膠皮的產量是世界最大的，每個月生產達六、七百萬碼，售價達五百餘萬美元，其次是德國一家擁有一百六十餘年歷史的拜林公司，它以前開始時專做天然皮革，現在月產三百餘萬碼的塑膠皮，產量只及南亞的一半，廿幾天前該公司董事長來臺，對於南亞的產量表示驚訝，起初不大相信。南亞生產那麼多還是供不應求，如果再增產二、三成，銷路仍然沒有問題。南亞為什麼能生產這麼多，能佔世界首位呢？讓我來說明一下。南亞生產某種塑膠皮的成本每碼七角美元，直接工資及管理費用佔其成本約為一五%，即約為一角美元，我們的售價八角五分，好不容易賺了二成，外銷到美國，

加上運費、雜費、關稅等，美國顧客的成本差不多要一元，他們的批發售價大約一元二角；塑膠皮在美國除人件費以外，如原料、機器和財務負擔大概和我們差不多，我們的成本七角，扣掉人件費用後大約是六角，但是美國的工資比我們高七倍多，所以扣掉人件費用，其成本同為六角，如加上他們七倍的工資等於七角加六角，是一元三角；英德的工資比我們多五倍，如和我們佔一五%的工資相較，也是五角加六角，其成本是一元一角，我們外銷美國的售價是八角五分，如果我們的工資以五倍的英德程度計算，其成本就需一元一角，加上海運、關稅，進口商的利潤計三角半，在美國批發價僅成本就需一元四角半，一分利潤也沒有，是沒有人要的。以上介紹我們的膠皮，美國進口商批發價一元二角，美國國內廠商生產，他們的批發價一元四角，相差二角，但不要忘了他們的工資負擔五倍於我們，如此一比，我們的效率較美國廠商為低是顯而易見的。萬事都要合理，不合理是無法生存的，管理就是要有系統的合理化的工作，目前企業的成長終不是經營管理合理化、上軌道的關係，那麼是靠什麼呢？上面說得非常清楚，就不必再提了。

台塑關係企業各單位實行了多年的目標管理，年年有顯著的見效，對於成本結構的基本分析、品質控制、工作效率等均予重視，一步一步達成所謂的目標管理。目標管理除成本結構基本分析以外最重要的是什麼？試以個人或團體的工作情形來研討其工作效率之不同，先以農和工做一比較，農業除須選擇品種及品種的改良，再加上有機械化的工作環境外，在農村社會裡，個人表現的工作特別多：到山上砍柴，到溪裡挑水，耕田種菜，花多少心血流多少汗，就有多少收穫，每人為了自己的收穫，冀能改善自己的生活，只要能力所及，莫不全力發揮、努力做好，刻苦耐勞，真是一分耕耘一分收穫，所得都是自己的，所以農民的工作效率絕不輸於其他民族。在都市及工業社會裡，仍有屬於個人表現的工作及分工合作的工作，我們每天可以看到計程車滿街跑，司機一天不是開八小時，而是開十幾個小時，我在美國、日本及其他國家坐過計程車，他們不像我們這樣努力。我們再想，不論什麼工作，個人單獨表現，只要收穫能夠歸於個人，人人都肯化心血流汗去做得更多更好，而在工業社會因為工作多元化，必須運用組織分層負責，分工合作的結果，卻是工作效率普遍低落，這是什麼

原因呢？這個答案讓我們大家來想一想，大家都唸過書，學生時代，每人都認為受教育有學問是將來出身的法寶，人人皆有意識地追求學問，加以父母的督促和鼓勵，老師也常常出課題，每逢考試，分數的好壞更是斤斤計較，耿耿於懷，都有競爭考好的心理，為求學問向上都有壓迫感，為不落人後都有緊張感，如此自從進入小學以至畢業，繼續有壓迫感、緊張感，不知不覺，每天都有進步，從小學生開始，老師天天出許多課題，這些課題老師要一一批改，學生莫不戰戰兢兢做好課題，有時候看小孩子那樣辛苦用功，心裡也很同情的；我們在工業社會的企業組織中工作不像在學那樣交卷，即使有，也是草草了事，糊塗應付，主管既不像老師那樣一一批改審核，同仁也沒有學生時代的用心。沒有考試，不須競爭，當然也不是人人都很輕鬆，總也有人仍像學生時代那樣辛苦，只是感覺上雖然相當辛苦，卻是雜亂無章的，效率不高，再沒有像交卷給老師那樣緊張，沒有像求學那樣競爭，求更高的效率、更好的分數，學生時代的經驗各位都比我多，這樣一比較，相信大家心裡都有數了。在企業裡，工作雖然也要交卷，但也等於不須交卷、沒有交卷，因為沒有工作表現的評判，人人放鬆

，接到工作，設法賜給別人了事，哪來的壓迫感？主管不知部屬的工作效率，以年功方式調整薪資和昇級，事無輕鬆，談不到有任何緊張感，長此以往，怎麼會進步呢？年資多的人自認為老經驗，其實懂的是粗淺的皮毛而已，學生時代為了交卷，為了考試不輸於人，人人有壓迫感，有自動自發的緊張精神，做事的重要更基於求學，卻予放鬆放任，不是不可思議嗎？

目標管理係從多元化的基本成本分析出發，做品質控制，求良好的效率，根據所訂的步驟來推行實現目標，可是對於達成目標的管理做得似乎頗為完善，何以仍未能達成目標呢？不錯，許多事業單位每年的目標都有令人滿意的達成，老實說，其中達成的單位也有因為目標偏低的，談到這裡理由就簡單了，由於部屬每天的工作很少予以查對、指導改善，不重視工作品質，不重視每員的工作效率，更談不到懂得誰適於何種工作，年青人個個沒有壓迫感、緊張感，如此一片散漫放鬆而能達成目標，不能說是因為目標偏低嗎？所以按目標管理來說，除了做有系統、有條理、科學的管理外，必須有學生時代追求學業進步、單獨工作為了個人能多收穫那種排除困難、不辭辛苦地發出工作意欲，這種工作欲望的

消散，也是管理不好所致，管理不好，賞罰不公，獎懲不明，個人的表現沒有獲得公平的評價，久而久之也就灰心了，跟着混下去，希望身為主管的千萬要自重！

有一次和幾位教會的朋友一起，他們談到美國、日本的衛生，說人家的公共道德如何如何的好，而我們這裡又是如何如何的糟，果皮紙屑亂丟亂放，公共衛生一團糟，如此這般批評了一大堆。我向他們說，臺灣信基督教、天主教的人數比日本大概多十倍，比美國少，談到信仰，信基督也好，信天主也好，信佛教也好，總是教人為善的，今天臺灣有比日本多十倍信教的人，為什麼公德心仍這樣差？如果傳教師剛從神學院出來就當傳教師，把聖經拿起來唸一唸，有效嗎？是不是該有豐富的人生經驗，在社會上奮鬥多年，吃過許多苦，從吃苦當中得到寶貴的經驗，然後當牧師為天主服務，為基督做見證，是不是這樣來得更效果呢？我認為公共衛生不良是一般人在工作場所放鬆流於懶惰的結果。有些人學校畢業拿到學位，認為已經有了成就了，學生時代十多年吃了許多苦，今天找到工作有學歷可靠，表現自己所學足可輕鬆應付，這也是實情，因為管理未上軌道，工作沒有人督促照管，加上自己的放鬆思想，變成有學無

用。好逸惡勞原是人的天性，追求舒服的結果，不緊張、放鬆，自然流於懶惰，本來經過勞動流汗之後輕鬆一下才是真正的舒服，如果老是無所事事，那種輕鬆不是舒服，是懶，人一懶就爛了，能夠這樣想這樣做的人實在不多。學校畢業到社會做事，師長管不到了，父母認為孩子長大了，不要管他了，又不幸遇到糊塗單位的主管，於是變成三不管，應該比讀書更重要的就業便如此這般造成空白的局面，對各位來說不是很大的危險嗎？似乎一般人的觀念求學是為了解就業，就業了就有安定感，就放心放鬆了，把就業當做終點，卻不想求學是為了解充實將來就業做事的知識，求得工具，準備就業時好好利用、貢獻，就業是做事的開始，是人生的開始，應該比過去求學更緊張才對，可是大多數的人對此好像疏忽了，實在值得我們警惕，各位對這一點可要特別注意。

汽車大王福特說：「任何人只要做一點有用的事，總會有一點報酬，這種報酬便是經驗，這是世界上最有價值的東西，也是人家搶不去的東西。」唸書使自己有學問，藉以做一點有用的事，從而獲得一些經驗，做有用的工作和求學是一樣的，可惜大多數的人把這個道理疏忽了，忘掉了。剛才說過三個月實習期間投資在各位

身上的費用每人約二萬元，這是企業對人的投資，公司能否得到預期的效果還在其次，我在最後還要強調一次，如果各位在工作單位忘掉了過去學生時代老師交代許多課題非做不可的壓迫感、考試競爭的緊張感，那麼希望你們在工作單位再一次回味那份壓迫感，主管爲了催促部屬達成工作也要有緊張感，否則公司及個人的損失事小，影響社會國家的進步是不可原諒的。今天主要向你們講的，你們青年人要算一算每天得到什麼？有沒有心得？如果也和一般人一樣糊裡糊塗混下去，公司可以損失，你們是不能損失的！今後在桌上的工作和操作上的工作，分爲兩方面來說，在桌子上工作等於在學校受考試，只要拿出一半的精神，對每件事深入加以思考就夠了，至於操作，要有運動競賽的精神，也用一半精神就夠了，否則的話，放鬆了，五年十年很快過去，寶貴的光陰浪費了，有用的生命沒有得到實際的經驗，到頭來，一事無成，枉費此生，這是何等的嚴重，這些話給你們參考，希望你們體會得到，而能奮發、索求、緊張不懈，祝大家前途光明。

徵文

為提高同仁的寫作興趣而舉辦的三項徵文，歡迎踴躍參加。

①每月徵文 八月—心聲 八月十日截稿，每千字稿酬二百元。未入選而改在文藝園地發表者，每千字稿酬一百至一百五十元。

②「董事長的話」讀後感 不要大段的抄襲原文，每千字程酬二百元。

③工作甘苦談 這是一個總題，包括的範圍很廣，例如工作心得、工作環境的影響或變動、主管、同事、部屬間的相處，或曾經發生的某一事件，笑談也好，慘痛的教訓或愉快的經驗都好，須真實、懇切，富有教育意義的問題反應，能使人深思，發人猛省，進而得到態度或問題的改善與解決。不要單純的牢騷。視內容性質，題目自擬。每千字稿酬二百元。

市場調查中

張信雄

兩個收集資料的主要方法

(一)按訪問方式區分

可以分爲三種：1 人員訪問 (Personal interview)
2 電話訪問 (telephone) 3 郵寄訪問 (mail)，人員訪問是派人與受訪問者面對面談話。電話訪問只用電話聯絡。郵寄訪問可由訪問者把詢問表寄給受訪問者，也可以用其他方式把詢問表送到受訪問者手上，譬如附在產品上，插在雜誌或報紙上，受訪問者填好後郵寄歸還訪問者。

這三種訪問方式，一般言之，皆具有詢問法的共同優點與缺點，另外也具有個別的優缺點，由於其中一種之優點，正爲其他種之缺點，反之亦然，故按三種方法

來分別討論其優缺點，將會發生多次重複，因此，不以三種方式逐條討論，而以各項可供取捨的考慮因素討論之。

(1)彈性 包括二點，第一是詢問的時候，如果是用人員訪問方式，則可以採取深入訪問法，隨時探測回答不完全和不滿意的地方，彈性最大；電話訪問因受時間限制，也因非面對面談話，較不易引起受訪問者的興趣和信任，也不易採用深入訪問法，故彈性較差。郵寄訪問法則無彈性可言。第二爲中途改變調查計劃，在使用人員訪問和電話訪問之時，若一旦調查計劃改變或停止，可以馬上跟著改變或停止。而使用郵寄訪問，則詢問表寄出去後，便不易中途更改或停止了。

(2) 獲得資料的多寡：使用人員訪問時，詢問的問題可以較長和較複雜，使用電話訪問和郵寄訪問時必須較短和較簡單以取得受訪問者的興趣和合作。蓋使用電話訪問和郵寄訪問時，如果受訪問者看問題太多和太複雜，很容易停止作答，而通常跟訪問者面對面談話時，比較不容易去停止訪問。因此，大部份的商業研究機構都按照上述之原則運用——即問題較長的話，用人員訪問，其次用郵寄訪問，再次才用電話訪問。近年來對提高郵寄訪問回信率的研究，使得回信率大為提高，這有助於減少問題之長短對郵寄訪問產生的影響。關於電話訪問時間之長短對訪問成敗之影響，則極少實驗性之證明。但米契爾氏(Glen H. Mitchell)認為電話訪問還是比人員和郵寄訪問短一點好(註1)。另外美國密西根大學調查研究中心(The university of michigan Survey Research Center)，亦限制其電話訪問不得超過十一分鐘，雖然其人員訪問常常需要六十分鐘至七十五分鐘之久(註11)。另一點為有關「訪問素質」(quality of interview)之事，那是指受訪問者對訪問主題的認識及合作的程度，假如將當時受訪問者的這些狀況有注意觀察，將有助於調查結果的解釋。這種觀察

只有人員訪問才做得到，電話訪問微乎其微，郵寄訪問則只能從寄回來的詢問表看看是否小心填寫罷了。

(3) 所獲得資料的正確性：這三種訪問方式所得到資料的正確程度，主要視被訪問對象之不同而異，這個問題在稍後討論選擇(sampling)時討論之。本段只討論因訪問方式不同對獲得資料正確性的影響。

一般而言，假如設計及執行均良好的話，這三種訪問方式所獲得的資料非常接近(註3)。在紐約市對報紙讀者的調查顯示，由電話訪問所獲得的資料，以及在同一晚上派人訪問相同讀者所獲得的資料，有九三%至九八%是相同的(註4)。

據歇米得斯克埔氏 Schmiedeskamp 的報告，電話訪問比人員訪問產生較多不可信賴的答覆。因為發現人們在電話中頗不願意報告個人事物，如家庭收入，購車計劃和使用分期付款等。可是 John Colombotos 氏報告這方面的資料，用電話訪問曾經得到成功。另據和 D.D. Knudsen, H. Pope 和 D.P. Irish 氏的研究，認為郵寄訪問，在收集使受訪問者感覺困窘的資料方面，比電話訪問和人員訪問優越(註5)。左表是一個顯明的例子。雖然表上所列的問題只是輕微的令人困窘，

而由郵寄訪問和人員訪問所產生的差異已經很大。

問 題	人 員 訪 問	郵 寄 訪 問
會使用眼膏嗎？	46%	59%
會買人造奶油嗎？	75%	82%
會向銀行借款嗎？	17%	42%
會向小貸款公司借款嗎？	11%	13%
樣 本 數	200	100

(註六)

可是郵寄訪問也有易滋錯誤結果的地方，譬如受訪問者填表時，往往看過後面之題目以後，就改變了前面题目的答案，另外比較複雜而又分等級的題目，將會產生較多不認真的答覆，還有，郵寄訪問，受訪問者容易拖延回信，而在未回信以前，對詢問之問題很可能特別敏感，譬如問他看過幾種牌子的奶粉，當他上街時，會

有意或無意的看到很多平常不注意看的牌子，而在作答時全部填進去，這當然比剛接到詢問表時的情況完全不同，再者，郵寄訪問，受訪問者有機會和鄰居、朋友商量過後再填表，這也影響調查結果的正確性。而電話訪問和人員訪問則無此項缺點。但是，有時候這種缺點反成為優點，譬如調查廠商之生產，銷售或費用資料時，若有時間讓他們仔細查看資料並考慮問題時，也許更能作較佳之答覆。此種情形下，人員訪問和電話訪問反變成不適當了。

另有人作過對商業出版物讀者的調查，先以各種不同之詢問表郵寄訪問，繼之以人員訪問，結果發現人員訪問比較正確。有很多情形，一般都認為人員訪問是最能獲得正確資料的。能順應個別情況作訪問，固然是人員訪問和電話訪問的優點，但也是缺點，一般亦相信最大的錯誤可能來自訪問者與受訪問者的接觸，亦即訪問者都不相同，其順應受訪問者的方法也不相同，而且訪問者可能沒有受過良好訓練，在訪問時也沒有受到監督。故可能產生偏差之報告。

但人員訪問和電話訪問卻有一項郵寄訪問望塵莫及的優點，即是能夠訪問正在發生或正在進行的事件，而

能減低事件發生或進行完畢以後因遺忘所造成的錯誤回答。而電話訪問在速度上可能還比人員訪問更勝一籌，例如在某一個電視節目進行中，即能打電話作相當大量的調查。

選樣本 (Sampling) 這裏的所謂樣本是指訪問對象而言，三種不同訪問方式之間的最大差別在於它們對樣本掌握數量的差異。假如對樣本不能緊密掌握，這種訪問方式就顯得脆弱。本段分兩項來討論樣本問題：(1) 選取樣本(2)從選出的樣本收集資料。

(1) 選取樣本 理論上，無論是人員訪問或郵寄訪問，都比較容易選取樣本，因為都能夠接觸所有大眾，但實行起來卻很難。要想選取有代表性的樣本，往往需要從一份包括全部有關人們的名單中去選，但這份名單常常不可能得到。電話訪問在選樣方面更是一大弱點，因為很多人都沒有電話，故有電話的人不能代表全體。再者，電話訪問之樣本，最快的方法是從電話簿裏面去抽樣，可是有電話的人，名字也並非全部列入電話簿裏面，因為隨時有人申請加設電話或變更、取消電話，而電話簿往往每隔一段期間才增訂一次，等到新的編好印出來以後，可能又有相當多的新電話號碼了。這種差異並

非可以輕視，據 S.L. Cooper 氏的研究，當一次新版的電話簿印出來的時候，差不多有九%的號碼沒有列進去。如果再經過一年以後，就有一八%沒有列進去了。近年來抽樣方法的改進，已經可以使這項缺點產生的影響減小。然而電話訪問有一項特別有用的地方，即是要調查那些幾乎全部擁有電話的行業，譬如醫生、律師等時非常方便。

(2) 從選出的樣本收集資料
選取樣本固然困難，但從樣本收集資料更難，這是常被忽略的。

人員訪問有一項很大的困難，即是當訪問員去訪問時，「樣本」常常「不在」(not-at-homes)或者拒絕接受訪問 (refusals)。「不在」的比率，視季節、星期幾、日、時而異，但一般說來，第一次訪問大約有四〇%到六〇%不在，經過第二次或第三次訪問以後，通常可達到七五%到九〇%，但是，經過多次訪問仍舊找不到人的比率，最高時可達到一四%，這種「不在」的困擾在城市比較嚴重，尤以社會高級階層之住宅區為然。至於拒絕訪問的比率，視研究的性質，受訪問者的種類而異，通常大約從〇·五%到一三%，平均大約一

○%左右，拒絕接受訪問者，大多屬於教育、職位和種族比較低層的人。另外，在有看門人的高級住宅區，看門人有時候也會以不在或其他理由擋駕訪問者。如果不把「不在」和拒絕接受訪問的人包括進去已經選好的樣本中，其調查結果勢必發生偏差。

電話訪問同樣也會遭遇不在和拒絕訪問的困擾。電話訪問中不在的比率可能比人員訪問中為小，因為不願意接受陌生人登門訪問的人，比較願意接受電話訪問。很多調查人員會報告他們的電話訪問，大約只有四%或更低的不在或拒絕，但對於私人事項或爭論的問題，拒絕率就比通常要高兩倍了（美國之情形）。然而電話訪問總有一個比人員訪問優越的地方——可以訪問到要人、大亨和忙碌的執業人員如企業家。

其次談到郵寄訪問。人員訪問和電話訪問的不在和拒絕訪問率，通常不超過五○%，可是在郵寄訪問中，除非設計並執行良好，否則拒絕回信的比率大於五○%是不稀奇的。在十年以前，回信率只有三%到一○%，現在郵寄訪問技術大為改進，回信率也大為增加，在美國很多公司對回信率的要求也跟著提高，對消費者的郵寄調查，要求回信率達到七○%，對產業的調查則要求

回信率達到五十%。在今日，回信率若未達五○%已經不被接受了。至於主題之是否符合受訪問者的興趣，也成為影響回信率的一個重要原因，如果引不起受訪問者的答題興趣，回信率自然要減低。現在有些大公司都保持有顧客名單，這些名單是按照地理位置城市大小，主婦年齡和家庭收入之分佈，經過合理選擇作為樣本，保存以待研究調查時使用，這種名單上的顧客都是事先同意作為訪問者的，因此其回信率自然比較高，根據O'Dell氏的研究，回信率大約平均可達八○至九○%，可是一旦詢問到特別私事如家庭成員，原來國籍等問題時，仍將產生不確實之回答。

爲了要提高回信率，研究人員應該先假定郵寄訪問是一項受訪問的負擔，然後研究如何精心設計及改進以消除受訪問者的負擔感，而樂於回信，一般而言，下列方法將有助於提高回信率：以公司負責人名義發信並保證之；使用信封以代替明信片；寧可多附郵資而不可少附；要求立即回信。而通常在發信後，再發第二次、第三次信或再打電話催促或再派人訪問，是增加回信率不可缺少的行動，據研究，如果有回信，大部份是在兩週以內，所以在兩週後應立即再發第二次信給沒有回信者

，如此可以造成第二「波浪」之回信，又再過二星期後，再發第二次信，如此又可造成第三波回信。

郵寄訪問的結果，通常被認為不如人員訪問和電話訪問正確。但在成功的郵寄訪問，回信率很高，結果也一樣正確，尤其對平均所得、教育和社會地位較高階層之郵寄訪問，其結果幾乎與另二法一樣正確。但是不論如何改進，有不少的調查其不回信者仍然很多，這就有研究之必要，最好是用人員訪問或電話訪問去訪問這些不回信的人們以了解其原因，這將有助於調查結果的解釋和以後的調查。

其他考慮 在評論這三種訪問方式上，尚應考慮之因素有「速度」、「成本」和「資料收集」的品質控制，這三點是互相關聯的。電話訪問至今仍舊是速度最快的，詢問表不長的話，一小時可以訪問二十個人，人員訪問即使在範圍不大的地區內也無法做到這種成績，或有人提議增加訪問人員以提高速度，可是人員多，成本就跟著增加，品質控制的問題也趨大。談到品質控制，在電話訪問，由於可集中在一個辦公室進行，所以訪問的過程可以受到密切監督，有錯誤可以立即更改，訪問人員之優劣立可比較，而且由於訪問人員集中，要施以

訓練也容易，反之，在人員訪問，由於訪問員分布各地，要施以監督實不可能，發現有錯誤已經是訪問計劃結束以後，人員分佈全國要集中訓練也難，而且各人任務及各地均不相同，成績實無從比較。所謂收集資料的品質，其實有些主觀的因素包含在內，但下面六項可作為計量這種品質的指標：

- 1 拒絕接受訪問的比率。
- 2 完成訪問的比率。
- 3 再次訪問（因不在、拒絕、沒回信）的次數。
- 4 每一小時平均之訪問次數。
- 5 詢問表必須寄回校訂的比率。
- 6 訪問過程中監督的程度。

郵寄訪問，因只須少數人員集中一處作業，成本花費最小，人員沒有素質差異，而且易於監督，是其優點，可是回信及再催信的時間通常要拖延數星期之久，速度最慢，而且一旦信寄出去以後，就無法控制訪問之過程，是其缺點，故通常假如需要速度快的話，都不用郵寄訪問。

談到成本問題，若拿每一完成之詢問表作比較，人員訪問是最花費成本的，電話訪問是最省錢的。但這只

是一種趨勢，並非全是這樣，在很多特別的情況下，三種訪問方式的相對成本均不相同。

究竟選擇何種訪問方式？由於三種方式均各具優缺點，故要選擇時應考慮正確性、成本、速度、預定訪問地區的地理位置及人口、受訪問者的興趣，詢問表的長短，可用的時間限度，預算限制以及以上各節所會討論之各項比較因素。曾有人想用正確性的單位成本作為比較的基礎，這是一個很好的想法，但卻不容易得到正確性的數字。

觀察法

這是收集資料的第二種方法，詢問法是「問」，觀察法是「看」，其優缺點如下：

優點 如與詢問法作一比較時更清楚

1 因為只須看和記，不必依賴受訪問者的情願和能力去做正確的報告。

2 由訪問者所造成的偏差影響完全消除或減少。

3 觀察所得到的資料比較客觀，通常也比較正確。

4 有些事情，例如講話聲音、經神狀態、人與人間的相互行動等，受訪問者通常不會注意作正確的報告，而觀察法可以洞燭秋毫。

缺點

1 能否正確觀察出來一個人的態度、動機和計劃，是一個疑問。

2 很多事情不便於觀察，例如人們的旅行、逛街、看電視、刷牙等，這些事情用詢問法比較好。

3 雖說觀察法可以消除主觀的缺點，但也不是完全客觀，除非觀察人員 (Observers) 受過極佳之訓練，否則仍不能避免個人之影響。

4 有時不易得到人們的合作。也有時候，一旦人們知道自己正在被人家觀察時，會故意做出本來不是要做的事。

5 通常比詢問法要花費更多金錢。

(註I) See Glen H. Mitchell, Telephone Interviewing(Wooster, Ohio: Ohio Agricultural Experiment Station, undated), p.8.

(註II) Joy W. Schmiedeskamp, "Reinterviews by Telephone" Journal of Marketing, vol. 26 (January, 1962), p.30.

(註III) See, for example, Joseph R. Hochstim, "Alternatives to Personal Interviewing,"

"Public Opinion Quarterly, Vol. 27 (winter, 1963), p. p. 629-30; and M. A. Baeza, "Sampling and Response Differences for Three Method of Enumeration" (Ph.D. thesis, Michigan state university, 1950), p.72.

(註四) Don Cahalan, "Measuring Newspaper Readership by Telephone: Two Comparisons with Face-to-Face Interviews." "Journal of Advertising Research, Vol. 1 (December, 1960) p.1-6.

(註五) D. D. Knudsen, H. Pope, and D. P. Irish, "Response Differences to Questionnaire on Sexual standards" Public Opinion Quarterly, 29 (Fall, 1965) pp. 457-58.

(註六) 麥爾 William F. O'Dell, "Personal Interviews or Mail Panels," Journal of Marketing, Vol. 26(October, 1962), pp. 34-39.

稿 約

一、本刊歡迎經營管理論述譯介、出國考察報導、公司活動特寫、新產品介紹、經營組織動態、教育訓練實施狀況、工作趣事、休閒活動、文藝創作等文字。

二、來稿一經刊登均給酬每千字一〇〇——一五〇元。(如附插畫每幅五〇元，照片每幀一〇——三〇元。)以小見大每則十元。詩每篇五〇——八〇元。

三、來稿務須以有格稿紙繕寫清楚，書明真實姓名及服務單位，發表時筆名聽便。

四、來稿本社有刪改權，不願者請聲明

五、截稿日期：一般性稿件每月五日，時效性稿件(以小見大、公司活動特寫)每月十日。

六、來稿請寄臺北市南京東路二段一號，臺塑企業雜誌社收。

現場人員自我啓發術(8)

戴憲明譯

二、集體思考

一個人靜靜地思考可以想出新的東西出來。

想出新的東西也者，是將種種東西加以組合，而作成新的組合。這裏所謂東西是指構成組合的材料，因此不管它是東西也好，材料也好，或者是想法也可以。

因此，我們知道要創造新的東西時必須要：

- 有許許多多的材料
- 試著去做種種不同的組合
- 而人數愈多
- 所搜集的材料也就愈多
- 也能做更多的組合

於是乎大家共同思考——集體思考，就成為提高創造力的工具而普遍為人所使用。

什麼是腦力激盪術

集體思考方法之中，最普遍為人所使用的是腦力激盪術。

腦力激盪的原意是要在頭腦裏引起颱風，腦筋受衝擊之後，就可以得到新的、好的創意。其實施的方法如下：

(一) 採會議形式，大家提出意見
主持人一人，記錄一至二人，會員五——十人。會員所提出的意見簡單地把它寫在黑板上。

(二) 會議應遵守之事項

爲了使大家能就一個主題，在會議席上提出許多意見，下面四大事項必須嚴加遵守：

- ①對於所提出的意見絕對不可作善惡之批評。
 - ②意見愈是自由奔放愈好。
 - ③意見愈多愈好。
 - ④將所提出之意見作種種不同的組合與改善。
- 至於這種腦力激盪術之基礎乃根據下述三個原理。
- 多數人所提的意見總比一人爲多。
 - 不加批評，意見就會增加，一批評就減少。
 - 意見愈多，出現品質好的意見之可能性就增多。

集體思考應注意之事項

如上所述，大家共同思考時，就會產生出一個人所無法想到的好意見。但是集體思考時務必注意下述各點：

(一) 明顯表示出目的

「想些什麼？」

「爲什麼要做？」

等必須弄清楚，參加會議的全體人員，當他們能夠

清楚地把握住這兩項要點時才能產生好的意見。而且要儘可能以具體的東西表示出來。

「提高產品的收率」這範圍未免太大恐無法做好。

「不使裝入原料漏出之法」

「減少反應爐內殘餘材料之法」

「將產品加工爲一定長度之法」

諸如此類，將問題加以分割，明顯地表示出思考的方向。

思考是手段而不是目的，僅用以想出問題該如何解決。因此：

- 將具體的主題寫在黑板上。
 - 預先張貼出巴勒 (Pareto) 圖。
- 等都是非常有效的方法。

(二) 在自由的氣氛裏，使與會者相互間能互相啓發

大家共同思考時，會議的氣氛能夠左右全局。

當與會者相互間心靈相通，在自由的氣氛裏大家都積極的想要創造出新的事物，而互相激勵時，所得到的創意也就愈多，同時也會產生非常有益的創意出來。

相反地，如果與會者大家都同床異夢，或存心敷衍

，或考慮到面子，一直拘泥於以往的經驗或慣例，那麼絕對產生不出好的創意出來的。

大家共同思考所期待的並不是每個人所提出的創意之總和，而是希望能夠獲得相乘的效果。

而與會者也都能夠養成

- 增廣見識
 - 態度積極
 - 處變不驚
 - 提起幹勁
- 等良好習慣，使個人獲得成長。

三、爲自己而寫

像寫信或寫出差報告等，雖然其主題很明顯，可是一旦把紙攤開放在面前想寫時卻不知從何下筆。

在寫之前，我們總認爲材料很豐富，馬上即可下筆成文似地，可是實際上動筆要寫時，卻發現我們頭腦裏所想的是何等模糊，甚至於自己也無法加以捉摸。

不過，在這種毫無頭緒的情況下只要下筆去寫，然後以所寫的爲中心，把自己的思考加以整理，雖然不很隨心應手，倒也能夠寫出東西來。

比起讀與聽，寫須要花上數倍乃至數十倍的努力。

這是因爲爲了要寫，就要把自己腦海裏所具有的思考加以整理的緣故。而整理之後要把它變成文章，又必須要注意到前後的關係，同時要注意到自己的思想有沒有矛盾。

換言之，寫文章也者，是將頭腦裏所具有的想法加以整理，然後將整理得最完善的部份寫成文章，寫完之後又回過頭來閱讀，這樣子腦海裏所想的又再度加以整理。如此，將自己的思想加以整理，集中注意，反覆地用手去寫，用眼去看，文章就可以寫出來。

培養寫作能力的方法

那麼，這種最令人頭痛的「寫作」能力，如何才能養成呢？各位不要把它認爲是很難的一件事，儘管大膽下筆去寫就是。其方法有如下數種：

(一) 寫三行日記

像我們這些在現場工作的人，已經習慣於活動自己的身體去工作，拿筆寫字實在頗爲棘手；不過三行日記我想大家都會寫吧！

寫三行日記用不著買新的日記簿。利用現成的筆記本依照下面的方式寫就可以了。

十二月六日（星期一）晴

張三缺勤……大概是感冒了吧

工作順利、生產一四二五個。

回家時到附近小酒店喝了一杯酒。

只要將一天當中所發生的重要事項寫下即可。寫的時間什麼時候都可以。可能的話訂一個時間寫比較好些。

許多人都似乎是在第二天上班前寫昨天的事情。剛剛我們介紹寫三行日記，能夠使我們習慣於寫作，但是，寫日記能夠讓我們有機會回憶昨日的事，同時能夠將今日的工作計劃在腦海裏思索一番。

（二）寫下自己的心

這種僅記載當天所發生之事的三行日記，如果能夠持續下去，就可以把自己的感想也一併加進去。

二月八日（星期二）雨

或許是天氣太冷吧，工作效率不高。

關於效率之事曾經受到課長的指示。

效率並不是像課長所說的能夠機械式地上升，士氣才是最重要的關鍵。

像這種日記，不單單記載事實，而且把當時的感情、想法也一併記入。換言之，這是一種自問自答的形式。而當自己高興時，或悲傷時，或寂寞時，就將此時心理的感受毫無隱諱地寫下來。

這麼一來，三行日記就由事實的記錄演變成心靈的記錄，寫作的能力也就大為提高。

（三）以書面連絡

工廠裏一些瑣碎的連繫大都以口頭為之。但是，這種方式往往是造成錯誤的根源。說過了或尚未說，聽過了或尚未聽到等等一直都是發生問題的地方。為了防止這些無謂的糾紛，唯一的方法就是以書面連絡。

但是，寫字對現場的人說來，實在是一件苦事。因此動輒以口頭為之。

為了習慣於書寫，命令或連絡事項儘可能以書面為之。

• 到何時為止，某某人，做某某事

• 如何行之

只要將上述事項具體的寫下即可。這麼做或許大家會認為比口頭更費時，其實頂多也花不了二、三分鐘。只要反覆這麼做，不僅可減少因連絡不充分所引起之工作上的錯誤，同時你的寫作能力也會大為提高的。

愛惜資材

許中雄

在生產要素中，資材所佔的份量最多，舉凡生產有關原物料、機械、配件等均屬之。

通常我們自己家裏的東西，自己都非常愛惜，因為如果自己家裏的東西用壞了，要掏自己的腰包去買，要買新的東西，覺得舊的東西丟掉了很可惜，而儘量想把舊的東西加以利用，對於買新的東西，在購買的時候也東挑西剔，想以最低代價買最好的品質，因為花自己的錢買回來以後，特別愛惜，譬如說，女人要買一件新衣裳，不知要看幾家百貨店比一比它的價格、貨色、買回來以後，不敢隨便穿，逢特別日子或參加宴會時才穿，一回來就馬上脫下來收藏好，日子一久穿破了，就修補或改給小孩穿，不能穿了就把鈕扣、拉鍊等拆掉，以備日後之用，而衣裳當作尿布或抹布也想盡辦法加以利用。

那麼我們來研究到底為什麼我們對自己家裏的東西會那樣愛惜，而對於公家、工廠的東西就沒有像自己的東西一樣愛惜呢？我想造成這種心理原因有二：第一、自己的東西要花自己的錢買，而公家、工廠的東西不必花自己的錢買，與自己無關，第二、自己買的東西知道其價值，而公家、工廠的東西使用的人不知道其價值，沒有成本觀念。爲了使大家知道愛惜公家、工廠資材，分成下列幾點來共同檢討。

一、讓員工了解實情

浪費能使戰爭失敗，也能導致事業倒閉，讓員工了解實情，讓他們知道不浪費就是降低成本，因爲降低成本，就能使我們獲得一個較佳的競爭地位，於是銷售額

增加，生產量提高，工作機會也隨之擴展，這樣員工就有安定的工作而不必為失業擔憂，我們公司利潤增加，員工也能分享其利，個人與公司就像我們與自己家庭一樣息息相關，試想臺塑企業每一員工如每月能替公司少浪費一百元，那麼臺塑企業每年就增加二千多萬的利潤，擴大的說，如果臺灣每人每月能節省一元，那對社會、國家等於每年貢獻了將近二億元，積少成多，大家不要因為善小而莫為，大家都做一點小善（節約）積起來就是大善（節約），大家如果認為做一點小惡（小浪費）沒有關係，積起來就是大惡（大浪費）。

二、如何使員工在工作中存有成本觀念

有一則故事說：「有一位員工因浪費材料遭革職，而告到法院，該員聲稱他在職五年中對經管材料之價格一無所知，但該公司監督人員辯稱我以為他知道，而當法官詢問該監督人員，究竟所浪費之材料，其價值若干？該監督人員竟目瞪口呆，無言以對，於是法官勸諭說：員工連材料的價格都不知道，你怎能冀望他們為你節省呢？因此命令該公司應即恢復該員之職務。」

假若要想有效地達到節省材料的目的，首先得改變員工的觀念，使他們將工廠的工作視同他們在自己的家裏一樣地具有成本的意識，你看我們家裏買的東西其價值多少，再久也會記得，如此才會珍惜，才會節省，每一員工有了成本觀念，要求他們對於自己所使用的資材深入研究那一種比較耐用、損失少、經濟、成本低，就像我們要買自己家裏所用的東西一樣，東挑西剔，也要找價廉物美耐用又經濟的東西。

三、消滅浪費的方法

有了成本觀念，知道不要浪費，這樣還是不夠，節約的成效還不甚佳，管理人員還要對下列三項下功夫：（一）發生材料浪費的處所。（二）浪費的原因。（三）防止浪費發生的方法及處理對策。我們在此必須強調，對以上三點若不加以有系統的分析 and 思考，則減低成本計劃難能期有成就。

（1）發現目標

要攻擊目標必先了解目標的種類和目標的位置，譬如廢品的損失是多少？哪種材料正在遭受失竊和破壞？

哪些材料的價格超過原定的標準？哪些項目的用量與標準相比較顯見浪費？

(2) 分析原因

找出某些特種材料浪費的個別原因？是由於員工的疏忽呢？管理不當呢？指導欠詳呢？品質不佳呢？設計欠妥呢？機器或工具使用不當呢？我們得從這些原因中尋找出真正的癥結所在。材料浪費的原因，通常常見的有下列二十八項：

- 1 員工不明瞭材料價格。
- 2 為求配合生產進度而任浪費情形存在。
- 3 機器及裝備之使用不當。
- 4 廢品及損毀材料未作適當分析，進而求其原因，採取改正措施，防止再度發生。
- 5 未能鼓勵員工就節省材料問題，提供意見或建議。
- 6 再生材料，未能善加利用，而使之形成廢品。
- 7 對材料之損夫，竊盜及不正當使用，缺乏有系統的管理。
- 8 使用不合規格之材料，致使生產作業時成為廢品。

- 9 生產過程中缺少檢驗工作。
- 10 未能教導員工如何對材料作正當之使用。
- 11 廢品分類不當，致減低其售價。
- 12 由於材料架、材料盆的工具缺少，而形成材料之浪費、破裂、短少與散失。
- 13 廢品堆積於工廠內部未能及時處理。
- 14 材料存量，應儘量減少，足供週轉即可。
- 15 未能按實際工作需要配發工作手套等物料。
- 16 對損壞廢品或不良材料未能追溯原因，以求採取對策，防止再度發生。
- 17 材料之使用超出實際需要而形成浪費。
- 18 材料囤積過久而使之形成廢品。
- 19 管理不當形成工作懈怠，故意浪費。
- 20 倉儲管理不善，材料管理欠佳。
- 21 員工將材料或物料據為己有。
- 22 材料移作他用。
- 23 材料之品質、數量，未能依規定驗收。
- 24 採取改正措施時，未能接受其他管理人員之意見與協助。
- 25 品質相同，有較廉材料可用而採用昂貴之材料。

26 對報廢品未能加以再利用。

27 材料遭受不必要之風雨侵蝕。

28 材料控制不嚴，形成超額領用。

(8) 確定補救步驟

當你已经找出浪費發生的所在和原因，你就可以確定採取何種措施以防止其再度發生，通常只要能找出原因，就不難對症下藥。

為了防止某些浪費再度發生，我們必須採取特殊對策，但這種對策，也因個別環境的不同而不能完全一致，因此在某些時候得予以修正，以適應特殊問題的需要。下列幾項步驟供給各位參考：

1 擬定目標：擬定減少浪費的目標，讓員工們了解浪費的目標何在，進而找尋最適當的改善方法，現在的報廢損失是多少？你所要改善的目標又是什麼？要使員工們認為這是一種挑戰，而不是一種威脅。

2 鼓勵員工加入節約運動：徵詢他們的意見，使他們對這個運動發生興趣，加入組織和運動打成一片，讓他們知道運動的進度，使他們深信減少浪費也是為了他們自己的利益。

3 樣品陳列：將實際的材料如零件、手套、擦拭布

等予以當眾陳列，並在每件材料上掛一價格標籤，然後將沾污、浪費或破損之材料也予以陳列，同樣的掛上價格標籤，若某員工損壞材料，就讓他知道該材料的價格，日常橫遭浪費的材料，其價值應隨時公佈。

4 賞罰嚴明：對節省材料有優異表現者必須獎賞以資激勵，並收鼓勵其他員工之效果，但凡成績欠佳或故意浪費材料者，必嚴予處罰，以儆效尤，我們相信絕大多數的員工都想做好本身的工作，讓他們知道為什麼減低成本是必需的，那麼他們就會貢獻所能，而使你達到節約的目的。

5 保持興趣：應隨時將減少浪費運動的進度公告週知，浪費百分比有減低趨勢時，更應曉諭全體員工，因為我們的目的的是要在未來的歲月中能使成本繼續降低，廢料和損毀材料的損失，應不斷的加以檢討分析，採取改正措施，防止類似情形再度發生，儘管有些材料價值甚微，但我們仍須強調節省的重要。

最後我們強調，大家都能愛惜公家、工廠資材，深入研究及改進，使資材成本降低，那麼最後受益也是大家自己的。

明志工專的工讀制度

秋帆

一、創校的理想

本校於五十三年秋季奉教育部核准創設，即確定創辦本校的理想：(一)配合國家經濟發展，培養工業中堅幹部；(二)實施工讀制度，推行生產訓練，手腦並用，智德兼修；(三)濟助清寒子弟，完成專業教育，勤勞樸實，蔚為國用。九年來一切的作為與努力，無不以此一崇高的理想，做為追求的目標。其間由於創辦人賢明正確的領導與適時適切之指示，各企教合作公司大力的支援，加上社會各界人士之贊許與揄揚，促使本校此一理想的實現，更具信心，且有所成就。

二、工讀制度

實施的方針在培養專精技藝，鍛鍊工作意志，減輕學生家庭負擔，使學生在校習得之理論知識，馬上能與工廠之實務相結合，增進其經驗與能力，融匯貫通，同時養成刻苦精進，勤勞樸實的生活習慣，發揮獨立創造之特性，體認為人治事的道理，在畢業後不需再加訓練，即可適應工廠需要，參加生產行列，而成為優秀的中堅幹部。

實施方式為利用每年縮短寒暑假所得之時間，（上課時間完全遵教育部規定。）全校學生每年均有

九個星期在企教合作公司（工廠）工讀，一二年級學習基本技術，因齡較幼，多派在北部地區，俾學校能就近照顧；三四年級學習工作及管理經驗，派赴高雄、彰化、宜蘭各企教合作公司（工廠）工讀，全年分五個梯次，每一梯次均排定在學期開始，或期中考試結束，或學期結束，決不影響學生之學業。

學生工讀機會之安排與分發，至為慎重，本校企教合作之公司（工廠）共有台塑、南亞、新茂、朝陽、台化、台麗、台旭、冬山等十六個單位，並獲得各單位充分之支持，學生分發時首先邀請各單位舉行協調會議，儘量依學生能力，體力所能勝任之工作為對象，對學生之安全作更週密之考慮，學生出發前，特別舉行工讀前之講習，使充分瞭解有關問題，除編成小組，指定高年級學生擔任小組長外，同時請各公司（工廠）任職之各前屆畢業校友以學長身份共同負責領導照顧，學校各處科主任及導師亦定期分赴各單位訪問、慰勞，聽取學生意見，學生入廠工讀，首先由企教合作公司比照其一般員工辦妥勞工保險後，才准到現場工作。

三、工讀制度對學生之要求和待遇

本校在招生簡章明白規定，凡考入本校之學生，不論其家境如何，須一律接受工讀教育，一律住宿學校，任何人不得例外，工讀期間必須恪守廠規，體驗基層作業人員之情況，學習工作方法，培養工作態度，瞭解人羣關係，如何善處工作環境，俾將來畢業後進入工廠能有充分的領導和工作經驗的能力，而成爲優秀的基層幹部。

工讀期間，學校委請工作單位指定專人輔導考核，以主動、時效、質量、負責、方法、體能爲考核項目，學生則規定填寫工讀報告，提出心得，以參證理論與實際是否能相結合，工讀成績優良者，予以獎勵。

工讀期間，每日可獲五十元或五十五元之待遇，高過一般作業人員每日二十五元或四十元之工資。其往來之交通費用亦由企教合作公司負擔，此項待遇每期工讀完了可獲三千一百五十元至三千四百六十

五元，本校每月伙食費三百六十元，足可支付九個月伙食費，家庭負擔減輕不少。來年調整工讀時間，學生每期工讀更可獲得四千零五十元或五千零五元，則不僅全部伙食費用不需家庭負擔，而在校零用金亦可自足。

四、工讀制度的進步

本校初創時期之工讀，僅每日以半天在校上課，半天在學校生產訓練工廠工讀，對學生課業頗生影響，且由學生工讀而生產之產品，品質低劣，不能全數向市場推出，使投資三千五百萬元之生產工廠，在四年中幾至虧損無餘，同時學生實習的範圍小，所能體認的經驗與學習的技術有限，至五十七學年度改為每期工讀為六週，高年級分發企教合作公司（工廠）工讀；五九學年度將每期工讀再改為六週或九週，至六十學年度開始每期工讀一律九週，全部分發企教合作公司（工廠）工讀，由於學生表現優良，極為各企教合作公司重視，願作更大更多的支持，至六十二學年度將由每年分五個梯次改為分四個梯次，每期工讀亦由九週改為十三週，學生不僅工讀學習的領域廣，而更能學得最新最好的技術與知識，且能符合各科專長，對學生之裨益實已達最高限度。

五、工讀制度的成效

1 學生自一年級至四年級，每年均有機會到工廠實際工讀九週至十三週，四年積累多方面之經驗，且每學年在校所習得之理論，在當學年內即能到工廠與實務結合，其學習成效遠超過僅在課堂之學習，實何止百倍。

2 普通一般學生畢業後，分發到工廠，只少半年以上之現場實習，才能參與實際工作，而本校歷屆畢業生分發到工廠最多一週即可參與實際工作，並能有優異之表現。

3 在校五年，除學費比照教育部規定的一半收費外，五年伙食費用都可不需家庭負擔，同時住宿免費。

，獎學金最多，對一般公教或農村清寒子弟，都能毫無顧慮的順利完成學業。

4 畢業生完全受到就業單位之重視與重用，待遇與發展更為迅速，第一屆畢業生服完兵役再就業，至今不過兩年多，已先後升任組長、科長，甚至廠長者亦大有人在，其正規待遇都已有五千元至萬元之多。

5 不僅各企教合作公司都樂於任用畢業學生，現外界公司工廠來函請學校介聘畢業生者，多者十名，少者一名，越來越多，已經無法應命，且在外界工作學生之發展亦非常迅速。

6 創造五專學生畢業後就業之最高成績，第一第二兩屆畢業生四二三名，志願在台塑關係企業就業者三五六名，佔百分之八十五，在其他公司工廠就業者四六名，佔百分之一〇·五，自行創業者二一名，佔百分之四·五。第三屆畢業生尚在服兵役，但已全部分發就業，第四屆畢業生距退役尚有一年，預計全部可以就業。

結 論

董事長常常勉勵學生：「吃得了苦，便是最偉大的力量。」又引證美國汽車大王福特的話說：「：我認為最好的報酬是經驗，這是世界上最有價值的東西，這也是人家搶不走的東西。」學工的學生，除了要發憤讀書，學取課本上的理論和知識，更要學習，學習與讀書是不完全相同的，它含有仿效和實做的意義，光有理論和知識，沒有實務經驗的學問，只能算是學問的一半，對學工的人來說，不是完全有用的。尤其對五年制專科的學生來講，將來都要從工業基層幹部作起，一切都要能親自動手，才能領導別人，才能增長經驗，充實才能，才可以成為基層的領導幹部，要真正能培養專精技藝，鍛鍊工作意志，使理論結合實務，除了工讀合一，手腦並用的工讀制度而外，恐怕再也找不出一個培養工業中堅幹部，配合國家經濟發展的教育方法，本校並不敢以現在的成績感到滿意，我們將竭其所能，把工讀制度不斷的向前推進。

建立如期交貨的信用

近年來，國內各業外銷工廠如雨後春筍相繼崛起。

在短短時間內由於艱辛經營而有成者比比皆是，其中尤以從事塑膠鞋類之外銷工廠更從民國五十八年不到五十家，在民國六十年突然增加為三〇〇餘家，其增加之比例實超越一般行業，成長不可謂不速。溯自五十九年度下半年起，塑膠鞋業步入飛躍時期，六十年代起，更進入全盛時期，當時來自國外之訂單如潮水般地湧進臺灣，一時各外銷廠商對來自各方之訂單應接不暇，而國內原料製造廠商亦面臨供料不及之程度。當時本公司製品

由於品質精良，享譽中外，普遍獲得各業之歡迎，因此本公司製造單位雖日夜趕工，提高產量，仍未能滿足各方大量之需要。加工外銷廠商爲了達到貨品能如期出口之目的，莫不想盡辦法冀能早日獲得原料，在這種情形下外銷加工廠商的困擾可想而知，而相對的營業人員任務之重大，也必須迎頭趕上，當然，客戶祇要取得訂貨，不問南亞內部職責的劃分如何，因之向工廠直接訂貨者有之，甚至吵鬧到經理室爭取貨品者亦有之，紛紛擾擾，無法一一應付，到了這個時候營業單位不拿出明快

的措施是不行的，所以在本年三月份起國內營業處感於確切的需要，對於營業人員在交貨把握上，嚴格的要求注意及改善，其措施辦法是繼「應收未收款旬報表」之創舉後又另創「應交未交週報表」，同時還為確需急用之客戶另行專設「擬提前製交申請表」一式，以檢討方式解決客戶急用貨品之困。

「應交未交週報表」之填報方式，是每逢週六填寫二份報送國內處，固定產品凡請配後超過五天而未交者，必須設法交出；訂製產品到期未交者，提出明細，研討原因逐條追查；擬提前製交者，也必須具有充分之理由，始予特別安排，國內處各單位輪流推派營業人員參加應交未交之檢討會，共商交貨期約之追查與安排，當初在填寫該報表時，深感工作不勝負荷，尤以每週二還須輪流推派人員開會，更感多餘，但後來因整理此項報表後，大部份貨品均能如期供應，到了這個時候，才宛如買了愛國獎券都能如期中獎似的感到無比的快慰，營業人員對外之承諾既能如期兌現，其信譽亦自然逐漸恢復，因之大家越填越有勁，興緻亦愈趨濃厚，恨不得改為天天填報而後稱快。再者，參加「應交未交檢討會」

後，亦有意想不到之收穫，第一，直接加強與會同仁之在職訓練，第二，可從各層主管之口裏獲悉公司最新動態，比如生產負荷量之最新變動情形，異常問題之及時檢討與防止，各營業單位疑難問題之解決，以及今後公司經營方針及國內處努力方向等，尤其最近又增加了一項專題報告項目，更有助與同仁之口才訓練，由於上述不勝枚舉之好處，因此與會同仁個個均振作精神準備了多種資料出席，俾資備詢及發言，事後檢討獲益之多，已自各個同仁之反應中可以證實。

由於「應交未交週報表」實施後，對本公司貨品之交貨問題確實作了一個劃時代之改革，國內處李處長之功實不可沒。當然一個新制度在推行之初難免有未臻完善之處，同時一個新制度之推行，亦非單憑國內處一個單位即能奏其膚功，猶須仰賴公司各個單位之同仁同心協力攜手合作方能收其成效，為公司長遠發展鋪下更穩固之基礎，並期進一步對熱愛公司產品之客戶作更好交貨期之服務，切望全體同仁，共同協力，共襄此舉，作好盡善盡美之交貨期服務，為公司為客戶創造最大福祉，願大家共勉之。



法律實例

(15)

洪允德

例 五十六

本公司人事管理規則第廿一條規定：「承重祖父母、父母、配偶等喪亡給假五日」，對於承重祖父母之喪給假乙節，員工不太瞭解其意，茲列舉下列三點疑義請予解釋：

(一)承重祖父母之意義如何？

(二)無男性長孫而本身為女性嫡長，基於男女平等之原則，可否比照准予喪假？

(三)該第廿一條條文有否修改必要？

答：茲將右述三點疑義分別解答如下：

(一)承重祖父母之意義——承重者謂承受喪祭及宗廟之重也。承重祖父母則指父及本身均係嫡長而父已亡故者，於祖父母之喪；本身受祖父母之傳重而指為承重孫，應承重祖父母之喪祭。又所謂嫡長係指嫡長子孫（長子孫）而言，凡祭祀原則上由嫡長子孫繼承，如嫡長子孫早亡，或有其他事故，始及於嫡次子孫。是故本公司員工遇有祖父母之喪，欲請假喪時，如以承重兩字解釋，必須具備下列條件始可准假；

(1) 本身爲嫡長孫。

(2) 其父爲嫡長男而已亡故者。

(三) 無男性長孫而本身爲女性嫡長，基於男女平等之原則，可否比照准予喪假——依照我國固有法制女性不得爲嫡長，古來立嫡原則有三：

(1) 男系主義——限於男子孫始可爲嫡，女子及其子孫均被除外。

(2) 直系主義——直系男子始可爲嫡，兄弟之子則不爲祭祀繼承人。

(3) 嫡長主義——祭祀原則上應由嫡長子孫繼承，如嫡長子孫（曾玄孫亦同）早亡，或有其他事故，始及於嫡次子孫，又嫡次以下子孫皆無時，則立庶子仍以長。

如依該條文承重兩字予以解釋，女性從業員並非嫡長孫，並無資格申請喪假。

(四) 該第廿一條條文有否修改必要——凡規章辦法必須行之無礙，始有其存在價值，如依照該條文規定嚴格執行者，則本公司從業員遇祖父母之喪可請喪假者，僅爲嫡長孫且必其父母早已亡故，始符合規定。綜觀本企业體二萬餘員工中符合其標準者爲數無幾，因此該條文中，「承重祖父母」一句，如同具文，且以我國民間通俗，凡遇祖父母死亡，其子孫前往奔喪，爲人倫常理，是故該人事管理規則第廿一條前段似有修改必要。

例 五十七

本公司從業員張三於某日中餐時間，因領不到便當，遂與副班長李四爭執，一言不合双方扭打一起，張三竟將李四猛擊倒地，血流如注，經送醫治療後雖康復，但其双目視能減退，且此種減退具有不治或難治之情形，請問張三究應成立普通傷害罪抑重傷罪？又嗣後張三賠償李四醫藥費及靜養費擬予以和

解息事，斯時李四可否答應和解而撤回告訴？

答：所謂重傷者依刑法第十條第四項規定如下：

(一) 毀敗一目或二目之視能。

(二) 毀敗一耳或二耳之聽能。

(三) 毀敗語能，味能或嗅能。

(四) 毀敗一肢以上之機能。

(五) 毀敗生殖器之機能。

(六) 其他於身體或健康有重大不治或難治之傷害。

今李四之双目視能未至完全毀敗，而僅為減退，縱令減退具有不治或難治之情形，仍與右述第六款之內容並不相當，以該款所規定之重傷，係指除去第十條第四項第一款至第五款之傷害，而於身體或健康有重大不治或難治之傷害而言，是故張三以傷害致使李四双目視能減退，則僅負刑法第二百七十七條第一項：「傷害人之身體或健康者，處三年以下有期徒刑，拘役或一千元以下罰金」之普通傷害刑責，不能以重傷論科。

又嗣後張三賠償醫藥費及靜養費後，擬與李四和解並要求撤回告訴乙節，因張三所犯者為普通傷害罪，依據刑法第三百八十七條規定列為告訴乃論，再參照刑事訴訟法第二百三十八條：「告訴乃論之罪，告訴人於第一審言詞辯論終結前，得撤回其告訴」。是故本案如經副班長李四同意，雙方即可成立和解並撤回告訴，與法並無不合。至於張三毆打李四之行政處分，即由廠方自行處理。

例 五十八

小偷某甲深夜潛入本公司倉庫盜竊銅線兩大捆，得手後正要離開時，被本公司守衛某乙發見即予追捕，甲即棄賊向後山小徑直奔，守衛乙即隨後追趕，當追至山腹時乙明知該處已無通路，甲實無法越過山嶺，仍緊追不捨，其目的在將甲逮捕歸案，但甲一時情急，跳下深坑受傷致死，請問對於小偷某甲之死，本公司守衛乙應否負刑事責任？

答：刑法之目的在排除法益之侵害，所謂法益有公法益及私法益之別，大抵公法益專屬國家社會，而私法益又分為專屬法益及一般法益兩種，專屬法益專屬於個人，如生命、身體、自由、名譽等，一般法益即指財產法益而言。犯罪行為之具有侵害性，蓋因其對一定之法益有影響力，一旦此影響力發生現實之作用，即產生犯罪之結果，故行為與結果之間，其於影響力，而存有一定之聯絡關係，學理上即稱之為因果關係，就大多數犯罪而言，必須行為與結果之間有其關係存在，然後始與犯罪之客觀要件相符，令行為人負刑事責任。

對於因果關係，目前如一般學者所首肯者，則為「相當因果關係說」，即主張凡屬發生結果之條件，必須與其結果有相當之關係，換言之，依吾人知識經驗為客觀的觀察，認為在一般情形下，有同一之條件，均可發生同一之結果者，則該條件即為發生結果之相當條件，亦即為發生結果之原因，反之，若在一般情形下，有此條件存在，而依客觀的觀察，認為不必皆發生此結果者，則該條件與結果並無相當因果關係，不過為一種偶然事實而已。

本例題所稱本公司守衛某乙，當發現小偷甲竊盜銅線得手後予以追趕，其目的在將其逮捕歸案，因守衛之責在維護廠內生命財產之安全，其追捕行為實屬正當合法，在小偷甲逃至山腹無路可脫時，如停留該處就逮，則不致發生受傷致死情事，因甲之跳下深坑致死，是否為乙所得預見，姑且不論，就客觀上一般人之觀察，某甲之死，自非乙之追捕行為所惹起之必然而充足的理由，祇係致死之偶然條件而已。其追捕行為與跳坑死亡之間，並無因果關係存在，是故本公司守衛自然不負何等刑

事責任。

例 五十九

本公司爲建廠起見曾在本省南部購地一批，在未建廠前，有當地居民張三擅墾該批土地之一部份，並已在該土地上實施犁土等工作，只因缺水，故未播植栽種，即爲本公司發覺，請問該擅墾人張三究犯何罪？又張三僅實施犁土等工作，因缺水而未播種，其犯罪行爲爲既遂？抑或未遂？

答：刑法分則第三百二十條第二項規定：「意圖爲自己或第三人不法之利益，而竊佔他人之不動產者，依前項之規定處斷」。所指前項即同條第一項：「意圖爲自己或第三人不法之所有，而竊取他人之動產者，爲竊盜罪，處五年以下有期徒刑，拘役或五百元以下罰金」。由該條文規定，即可明瞭第一項爲普通竊盜罪，第二項爲竊佔罪，茲將竊佔罪之構成要件分述於後：

(一)本罪之客體須爲他人之不動產——不動產指土地及其定着物，至其不動產之爲他人所有、持有或係共有公有，均非所問。

(二)須有竊佔之行爲——竊佔即乘人不知，擅自佔據他人之不動產，而侵害他人支配權之意。他人兩字，包括所有人，占有人在內。

(三)須意圖爲自己或第三人不法之利益而竊佔——即所意圖者，祇須爲自己或第三人得不法之利益，即爲已足，而不以意圖不法所有爲必要。蓋因不動產之所在恒屬固定，且依登記以定其權利關係，並非單有竊佔行爲即可視爲不法所有，故刑法祇注重其圖得不法利益一點，其形式如何，則可不問。基於上述說明，即可認定張三之擅墾本公司土地並實施犁土等行爲，顯已觸犯刑法竊佔罪。又張三擅墾本公司土地，實則早已有竊佔之意圖，並已在自己支配下犁墾等工作，而其未播種者

，乃係因缺水之故，按犯罪之既遂或未遂，應以犯罪行為之實行，是否達於完成要件而別之，如其行為已達於完成犯罪要件之程度者即為既遂犯，未達於此程度者曰未遂犯，因張三之擅墊本公司土地，雖係在未栽種前即被發覺，仍應以既遂犯論。

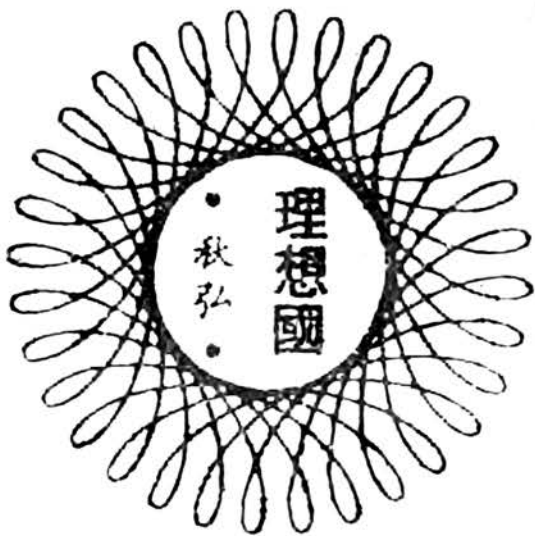
例 六十

客戶張三、李四夫妻共同經商，曾向本公司訂購棉紗數批，並由張三使用妻李四所領之支票，明知存款不足，竟簽發新臺幣五十萬元支票乙紙交與本公司充作貨款，當時李四亦明知而同意其簽發，嗣經本公司將該支票提示而被退票，請問簽發存款不足之支票，觸犯何種法條？又本件犯罪主體究為張三、李四兩人？抑僅為其妻李四一人？

答：發票人無存款餘額或超過存款額而簽發支票者，均應負刑事責任。依據六十二年五月十五日立法院修正通過之票據法第一百四十一條第二項規定：「發票人簽發支票時，故意將金額超過其字數，或超過付款人允許墊借之金額，經執票人提示不獲支付者。處二年以下有期徒刑，拘役或科或併科該不足金額以下之罰金」。本例題所指簽發存款不足之支票行為，應依上述條款予以處罰。因支票為支付證券，發票人在付款人處必有可供支付之資金存在，或與付款人訂有墊款契約，若發票人存款不足或並無存款而又與付款人間無墊款契約，竟任意簽發支票，自屬破壞商業信用，擾亂社會金融，故應依票據法第一百四十一條第二項予以刑罰制裁。

又本例題後段所問：「本件犯罪主體究為張三、李四兩人？抑僅為李四一人？」乙節，因李四為發票人，且明知存款不足而同意其夫張三簽發支票，顯已觸犯票據法第一百四十一條之規定。另張三為發票之共同行為人，明知存款不足竟簽發支票，兩人均得為犯罪主體，應適用刑法第二十八條：「二人以上共同實施犯罪之行為者，皆為正犯」。之規定處罰。

個人主義與功利學派



十八世紀的後半期，思想界的表現是頗為斑駁複雜的。當北美獨立運動及法國大革命後，政治思想界更受到了空前的激盪，而有了多方面的發展。往昔，常有特殊思想吸引思想家的注意，如光榮革命後，一直朝著民主原則的方向邁進，但是到了十九世紀，因為科學與工業的進步振奮人心，人們懷抱著新希望，而經濟自由始終為多數人所熱衷追求，一般說來，雖仍一如十八世紀之崇尚理性，卻是人民權利的維護更受到注意，政府的干涉政策，令人感受壓力，不如聽由個人自由研究，自由行動為有益，物極必反，於是個人主義與自由思想乃蔚為主流，而產生極為深遠廣大的影響。

自由放任

十八世紀末，法國重農學派有一重要觀點，就是所謂的「自然秩序」(Nature

Order) 哲學，重農學派之揆內 (Francois Quesnay，

1694-1774)，杜閣 (Jacques Turgot, 1727-1781) 內

木爾 (Dupont de Nemours, 1739-1817) 諸君子，把

自然法運用到經濟上，即是所謂人道的管制或經濟上的自然法。他們的理想是政治上的自由開放，經濟上的自給自足，各行各業視物品的重要性而決定其生產的多寡無須人為的管理。政治學者稱此為自然社會，經濟學者則稱為自然秩序。準此，經濟社會之自然秩序，自無需任何外力之干涉，故政府亦應無為放任，不可諸多管制干涉，所謂「管理最少，政府最好」的政治思想於焉應運產生。他們受到洛克的影響，重視個人權利和私有財產。每一個人對於自己的財產，在不侵及他人權利及不妨害社會秩序下，應有自由處分權。人是自利的，個人對自身利益必定比別人更為了解，個人能依照自然法則行事，不必政府之干涉，政府能採取自由放任 (Laissez faire) 政策，社會自然會有進步。因此，在經濟上，應該讓個人自由競爭，因為經濟的目的，在於以最高的代價，獲取最大的效果，而唯有在個人自由競爭之下才有達到這個目的可能，尤其是自由交換財貨，使物價得以自動調整而求得平衡，各人也才能得到最大的利益，如

果政府橫加干涉，只會使經濟更加枯竭。

亞當斯密

繼重農學派起而主張自由放任政策的個人主義學者，是英國的亞當斯密 (Adam Smith, 1723-1790)，及以他為首的古典經濟學派。重農學派以研究生物學的態度探討經濟學，古典經濟學派則將經濟學當作物理學來研究，而使經濟學達於成熟階段，所以亞當斯密被稱為經濟學之父，足可見他在這一方面貢獻之宏偉。他的主要著作有「德性論」 (The Theory of Moral Sentiments, 1759) 及「國富論」 (An Inquiry into the nature and Causes of the Wealth of Nations, 1776)。「德性論」一書是他擔任格拉斯哥 (Glasgow) 學院教授時之講稿，為其奠定政治經濟理論基礎。他認為自私自利是人的本性，而且是經濟活動的主要因素，惟人性中有同情的特質，因此，人雖自私，如果動機良善，其行為尚能符合道德標準而無可非議。人既自私，所以他說：「快樂與痛苦是吾人所企求與避免之兩大目的。」而「快樂與痛苦之判別不在於道理，而在於切身

的感覺及感情。」趨樂避苦乃爲人性自私的自然表現，人善於自謀以得到生活安適與滿足，但此並非壞事，乃社會進步之因。人自爲謀週而詳，且必優於他人，政府不可能較個人對一己之事了解及設計得詳細透澈，所以政府應該採取自由放任政策。自私是經濟活動的主要因素，人能各私其私，與公並無妨礙，亞當斯密常言：「各因其私而全其公」，人民能富有，國家亦可隨之富有，有民富而後國富者，未有民貧而後國富也！

亞當斯密既倡言自由放任政策，自然主張限制政府的權力，他認爲政府的主要職務乃在維持公道與安全。公道有賴於地方和平法官的維持，安全則操於地方警察手中，兩者皆屬於地方政府的職務。但他評論政府職務，並無中央與地方之分，他且以爲政府職務僅在於協助工商企業發展，例如公路保養，港口的開闢等。政府的權力若擴張，則勢必成爲經濟發展的束縛及障礙。

邊沁與功利主義

十九世紀個人主義最爲盛行時，功利學派發生的影響很大，當時英國的功利主義，可謂是思想界的一大主

流。而功利主義的要角，當推邊沁 (Jeremy Bentham 1748-1832) 及穆勒父子 (James Mill, 1773-1836, John S. Mill 1806-1873)。邊沁生於倫敦，自幼聰穎過人，啓蒙甚早，其祖父及父親均爲律師，因此當他在一七六一年至一七六三年肄業於牛津大學時，亦攻修法律學，雖然如此，但他卻無意繼承其先人之衣鉢。他終身未娶，而致力於寫作及社會改革事業，其寫作生涯中，主要的著作有「政府論」 (Fragment on Government, 1776)、道德與立法原理 (Introduction to the principle of morals and Legislation, 1789)、立法論 (Theory of Legislation, 1802) 及國會改革計劃 (Plan of Parliamentary Reform, 1817) 等。他的全集是經波陵 (Bowring) 整理出版，共計十一巨冊，每頁都是雙行小字印成的，包括了政治、法律、宗教、教育、經濟及獄政改良等，文藻清新，潑辣而聳動，對於傳統的批判，具有一種真知灼見，將籠罩在腐敗制度及信仰上感情的聯想與浪漫雲翳，毫無保留的揭開來。他的一位門徒，法國籍的瑞士人杜蒙 (Etienne Dumont) 曾將他的著作用法文譯刊公佈，使他在英倫尚未享有盛名之前，已先將他的思想宣揚於歐陸，致一七九二年法蘭

西國會乃贈予榮譽「法國公民」之名義，以示推崇。邊沁認為人類行為，乃取決於趨利避害的動機上，苦樂是主觀的感覺，也是客觀的標準，因為苦樂的多寡，絕對可以衡量的，一人之樂為小樂，眾人之樂為大樂，故立法者當以追求眾人之樂為目標，即為追求「最大多數的最大快樂」(The greatest happiness of greatest number)。一八一四年創辦「西敏寺評論」雜誌(Westminster Review)批評政治及鼓吹他的主張，後來並創辦了「晨報」及「蘇格蘭人報」，至一八二八年與其黨徒詹姆斯穆勒(James Mill即老穆勒)等創辦倫敦大學，並教授社會科學。他活到八十四歲，於一八三二年死於倫敦，遺囑將遺體捐贈供解剖實驗，他的頭蓋骨迄今仍藏於倫敦大學之大學學院(University College)中，以臘製成之臉，身著生前所穿普通衣服，坐在他的座椅上供人瞻仰。

最大多數的最大快樂

功利學說的主要內容為「聯念」(Association of Ideas)及最大多數的最大快樂。所謂聯念，與行為心

理學的聯繫反應(Conditional reflex)有相同的意義，例如乙刺激發生丙反應，而甲乙兩種刺激往往同時到來，以是甲刺激亦可發生丙反應。聯念與聯繫反應不同之點，在於聯念注重意思的連帶作用，聯繫反應則更注重事物的作用。邊沁想把他的學說造成法律的科學，故必須肯定人們的行為有其一定規律，聯念就是找出這種規律的鎖鑰。其次，他認為快樂即是善，痛苦即是惡，而人的價值相等，所以多數人的快樂，勝過少數人的快樂。

邊沁相信理性可以進步，而善良的法律，對理性的改造有極大的作用，他對於政府的看法，認為是一種「必需的罪惡」(Necessary evil)，因為法律的干涉是限制人類的自由，限制自由就是產生痛苦，所以政府的一切措施都是惡的，所謂政府應作之事者，不過是兩惡之中選其輕而已，他談到關於社會的經濟生活時說：「政府最好是什麼都不作，並且也不想作，政府的格言應當是——安靜些！」他又說：「安全與自由就是實業所要求的一切。農工商各業對於政府的要求是很溫和而有理的，那是如戴奧幾尼斯(Diogenes)對於亞歷山大帝的要求：站開，不要遮住我的陽光！」他雖是哲學的激進

派，但不同於無政府主義者，他未因此而捨棄政府，反而認為必須改進政府的管理方法，使政府在改進理性方面有最大的貢獻，英國著名的一八三二年改革法案，就是他的黨徒們的偉大傑作，選舉權擴大，實施普選，代表制度變更，選舉區重新劃分，使國會議員能代表一般民衆，能以「最大多數的最大快樂」爲立法原則。

一般說來，邊沁的理論是很難自圓其說的，苦與樂的感覺是很難肯定的，基於性別、年齡、健康情形及知識水準的不同，使人對於同一事件的苦樂感受也因而分歧不一，例如老年之以爲樂者，少年亦許以爲苦，這不是計算錯誤，而是生理影響了心理。邊沁的功利學說，若運用於個人行爲，而非針對執政者，將產生很大的流弊，此乃繫因其宅心仁厚之故，他很容易有人心皆善的假定。邊沁謂人應謀利，然而人類在樂觀之時，即無是非之辯，私利亦即公善，但在悲觀之時，如無是非之辯而只有利害觀念，則人將是可怕的自私動物。因此，功利主義在十九世紀可以形成一股進步的改革力量，但到二十世紀，卻可能成爲一種可怕的自私主義了。

新自由主義者

約翰穆勒爲詹姆斯穆勒之長子。老穆勒出身貧寒，苦學成功，對於小穆勒的幼年教育，皆照自擬的計劃進行，而且寄望甚殷，他相信教育和環境是決定一個人發展的重要因素。小穆勒三歲習希臘文，八歲習拉丁文，十歲讀完柏拉圖對話錄六篇，十二歲已熟讀亞里斯多德的邏輯及一些古典名著，後來受教於邊沁門下，並得益於父執友輩。一八二二年，與一些少年朋友組織「功利學社」(Utilitarian society)，並加入各種學會，與父執輩學者結識並一同研究辯論。小穆勒爲人沉默寡言，絕少歡笑，經常双目深鎖，神經過敏。到了中年，於一八三〇年與泰樂夫人(Mrs. Taylor)相識而戀愛，每星期必同餐二次，據說泰樂先生氣度非常大，每在他們同餐時即行外出。他們柏拉圖式的愛情，維持了二十年，一八四九年泰樂先生逝世，而於一八五一年與泰樂夫人結婚。泰樂夫人是位極聰明而有德性之奇女子，她對於小穆勒的生活及思想影響很大。小穆勒十七歲進入東印度公司任職，直到一八五八年該公司結束後始退休，一八六五年當選國會議員，致力於革新運動，一八六八年未再當選退出政界，五年後卒於法蘭西之阿威農。

小穆勒雖說是邊沁的大弟子，但他的功利學說與邊

沁並不相同。他說：「功利的意義，應為進步人類的永久利益。」因此，功利不是個人暫時的苦樂感覺，而必須從人類全體的觀點出發，並且還得為久遠的前途打算。他的功利主義，質量並重，不若其師有量無質者之大異其趣。

「論自由」(On Liberty, 1859)一書是小穆勒所著著作中，享譽最隆的一本鉅著，此書完全展露了他自由主義的本色，使人知道個人自由原屬於他的理想，這是護衛個人自由的一種最澈底的佳作，至今仍然是討論自由的權威著作。小穆勒在這本佳構中指出，不能寬容乃人性之自然傾向，人人總以為己之所欲，亦即人之所欲；己之所惡，亦即人之所惡。人類往往以自己的標準，來衡量他人，強迫他人與己同一意見，此種傾向在政治上，不但可見於專制政體，就是民主憲政也屢見不鮮。在民主社會中，多數人的意見決定一切，個人的意見若與之相違，便受到壓制與束縛。因此，使得反對的異見不敢產生，或者不能擴大，甚而在學術思想上，亦不能發出真正的光輝去燭照問題。這種無形的力量，強迫人們順從社會的觀念去行動，致使一個人的個性受到損害，其阻止文化進步，與專制政制相較則有過之無不及！

小穆勒是一位很澈底的自由主義者，他竭力鼓吹政府或個人對於他人的意見，應當予以寬容。他主張只要不損害別人權利，應當讓各種性格都可以有自由發展的餘地，讓人自願的去嘗試各種不同的生活方式。他認為思想及言論自由是人類的自然權利，壓迫思想言論的自由，就等於壓迫真理：

第一、因為一般人所承認的所謂「真理」，未必即是真理，風俗習慣及社會制度所擁護的「真理」，常常是錯誤的，若想打破這種錯誤的見解，只有讓大家都貢獻意見及討論的自由。

第二、真理愈經過許多人反對，便愈加明朗，愈加顯得正確，如果一種一成不變的「真理」，簡直無人懷疑或反對時，不久就會變成一種死板而無用的教條了。只有從經常的辯難中，真理的意義才能更清楚，更堅固。

第三、真理通常是多方面的，在不同的意見中，說不定各方面皆只見到了真理的一面，自由思想及討論的結果，也許可以得到更可靠的真理。

因此，社會上假使有真理存在，則該真理應為相反意見相衝突的動態歷程，而非一泓死水！

「董事長的話」讀後感

主管與部屬

徐 懋

在台塑企業雜誌第三卷第一期董事長的話中讀到「……人的品質差，工作效率低，原因又在哪裏呢？我們常說人員要在職訓練，大家也認為在職訓練非常重要，可是到底誰要訓練誰呢？不是當主管的要訓練部屬還有誰呢？身為主管的應隨時提醒自己的責任，人的品質重要，主管的品質更重要。」從這段談話中，我們可體味到一個主管與部屬有密切的關係。有道是：「得民者昌，失民者亡」。主管與部屬也是一樣，一個主管能得到好的部屬相助，他一定成功；假如失去部屬相助，他一定失敗。再說，一個公司之成敗，往往操縱於各級主管手裏，因之他們領導是否得法與公司之事業是否興隆也有着密切的關係，所謂：「賢明領導；公司棟樑；精明有為，公司乃興。」既然主管對部屬及公司有這麼大的影響力，那麼我們做主管的應如何來領導部屬？如何做個人人喜愛與尊敬的主管？如何使公司之事業興隆？試問各位主管同仁是否曾費過這個腦筋？

依我現在服務這個單位來說，令人喜愛與尊敬的主管也有，叫人討厭的也不少。好的主管要繼續保持下去，不好的，今後要如何來改進？今天我有幾點意見提出來與各位主管共同研討，也是我讀董事長的話後一點感想與心得。

一、以身作則：不要以為身為主管，自己見識很廣，博學多能，就很了不起，凡事只站

在一邊「指指點點」的，擺一付主管的架子，試想這樣部屬就會真正的服從你嗎？錯了！你可要知道上樑不正，下樑歪。要事事帶頭，處處作部屬的榜樣。使你的部屬心悅誠服，你才是一位了不起的領導者。

二、尊重部屬的人格：有同仁無意間犯錯，決不可在大家面前大聲喝叱。這不但表示你沒有修養，更傷了人家的自尊；但不接受你的意見，反而恨你呢！談到這裏想起（三）月三十一日一段事故：那天下午我正在負責 CHIP 生產操作，突然間來一位電儀課同仁，說什麼要清洗流量，把冷卻水槽之開關全部關掉，結果發生 CHIP 溫度過高 Band 故障，造成廢料六十多公斤，課長下來不問青紅皂白，就當眾吼我一頓，當時我真氣極了，想等下班後在半路攔截他，與他爭辯個清楚。回頭一想，他是主管，我是部屬，他身為主管沒有修養，我沒有失職，也就問心無愧了，算了，不與他一般見識。我相信每個主管都讀過物理學吧！當一盆盛滿水的水盆，你用雙手輕輕一壓，水盆裏的水只是波動一下，如雙手重重一壓，水盆裏的水就會溢出，這就是物的原理，壓力愈大，反抗力愈大。

三、了解部屬的心理：談到了解心理，想起一句話：「政治作戰，必先攻其心，攻其心，必能治其力。」由這句話可見了解部屬的心理是何等重要。如甲位同仁是屬於哪一種性格？乙位同仁是屬於哪一種性格？能夠把每位部屬心理了解，那麼管理上不但不發生困難，更有助於工作之推進。

四、對部屬表示關心：當他們遭遇不幸，或者某些問題不能解決時；予以安慰或代為解決。此時他們會有種感激的心理：「好！既然我的上司那麼愛護我，關心我，我一定好好的努力去幹；才不辜負上司對我的一片好意。」這不締是「錦囊妙計」的激將法啊！聰明的主管不妨試試。

五、公私分明：決不可因私人的恩怨而有偏心，公私分明，明辨是非。不可因某位同仁是某位上級主管介紹來的，就特別器重；某位同仁沒有人事背景或是與他私下有些不愉快，就輕視他，冷淡他，或在年終考績上把他的考績打個不及格。

六、培養人才：談到培養人才，董事長曾明白的訓示我們：「人多質差沒有用，變化氣質靠教育。」可見培養人才的重要性。往往有許多可造之才，因無人去發掘他，結果埋沒人才；誠為可惜，所以平常多注意他們的工作，說不定那位鎖螺絲的可與你共挑大樑呢！一旦發掘人才，如能加以培植信任，對公司之貢獻不淺！在空閒時間鼓勵他們多看點書，使他們努力上進。

七、信任部屬：對部屬有信心，了解部屬的工作能力，交付部屬的工作，事前必須權衡輕重，做妥善的安排。既將工作交付則必須信任部屬，讓其在交付期限內自動完成，在期限未到之前不應查問，以免加重部屬心理負擔。誠意接受他們的建議，不要以為自己的想法總是對的，部屬的意見都是錯的。有句俗語說：「三個臭皮匠，勝過一個諸葛亮。」說不定你的部屬那個建議，對公司有很大的幫助。

八、多與部屬接近：不要以為有失身分，試想：你不喜歡跟別人在一起，別人會喜歡跟你在一起嗎？有句古諺：「近山識鳥音，近海知魚性，路遙知馬力，事久見人心。」例如：休息時間大伙兒無拘無束一起談天，說笑。假日，大伙兒郊遊，旅行等，無形中縮短了彼此間的距離，便搭成了雙方合作的橋樑。那時，你有困難，大家都會全力幫助你的。

上述八點，一個身為主管的人，如都能做到，那你必定是大家所愛戴的主管，同時你也是一位成功的領導者，也做到董事長說的話：「身為主管的應隨時提醒自己的責任，人的品質重要，主管的品質更重要。」

的作工

樂與苦

福建柳

工作，沒被請到的人，他整天就會餓著肚子，像這種情形是多麼的悲慘啊！所以說這個社會有愉快也有憂勞，我們現在來談談工作的愉快和工作的艱難事情吧！

一個人活在這個世界上起碼的原因是賺錢來養自己的家庭，可是一個人賺錢也是很不容易的，為什麼呢？因為人在世界上要賺錢就要工作，人不工作而有錢賺那是不可能的，所以人必須要有工作才有錢賺，剛剛談了一下工作的輕鬆和艱難，輕鬆的工作如某公司雖很繁忙但是卻能撥出幾分鐘讓工人休息，勞力的可算是屬於輕鬆的工作，另一方面艱苦的工作如某工程師正在想把一座山的中間挖出一條高速公路，因此要加以思想，如何開拓這條高速公路，勞心的可算是屬於艱苦的工作，由此可知社會上有輕鬆的工作和艱難困苦的工作。

工作雖然艱苦也有愉快，但是我們不一定要選擇愉快的工作，因為有時過度的愉快也會破壞一個人的前途，有時選擇艱苦的工作也不一定是好的，古人說的好：「先苦後甘」也是很有道理的，所以希望每人在找工作的時候，選擇適合自己興趣而對衆人有貢獻的工作，這樣對我們才有莫大的光明前途。

現在的社會是一個極為緊張而又繁忙的工業社會，在這個社會裏，而分為很多很多的工業，所以在這些工業裏又可分為兩種工作：①愉快的工作。②艱難困苦的工作。

所以說這個社會有快樂也有憂勞；而在這種工業化的社會裏，很難找到一份理想的工作，就舉一例子來說吧！某工廠或公司裏要徵求一名男工或女工時，有時往往會有許多的人來應徵，被錄選的，可算是很幸運的，沒有被錄取的很失望的回去；而且在這個社會裏，又有一種很新奇的市場，叫做「人力市場」；什麼叫做人力市場呢？簡單的說

就是那裏每天都有非常多的人，在等待著人們來叫他們去

我 六月份徵文「初戀」

往事

白 菊

「這是好幾年前的事了。」她低喟，「那時候我是一個高一的學生，在一所全縣唯一的省立女中唸書，這在當時是被認為很了不起了，所以也就不以每天大清早就得趕火車為苦。他是在省立男中唸書。這兩個學校的學生常被說在一起。剛上學由於怕生也不大容易與人熟識，每天上學放學就祇好一個人獨來獨往。我總喜歡一上車就站到另一邊車門，車廂內人多又擠空氣又悶，哪比得上車門口有涼風吹又有美景看，就是雨天也可欣賞濛濛的景緻。這天正欣賞着天上千變萬化的雲彩出神，突然被一羣鼓噪的男生給破壞了，他們總是以逗女生生氣為樂，看他們愈鬧愈不像話，正氣得差點哭出來，旁邊有人在說話：「你們別儘欺侮她，她又沒什麼地方跟你們過不去。」「嘻嘻！」怪笑兩聲，煩人的烏鴉走了。鬆了一口氣，帶着感謝的神情，偷偷的瞄那個解圍的人，平頭，是他們同校的學生，祇覺得他臉很長，他正專心的看着窗外，好像剛才沒發生什麼事，心裏有點失望，對外面的景色也沒有興趣看了。要下車了，我鼓起勇氣再看他一眼，誰知他也正轉過頭來，嘴角掀一下，我慌亂的下了車。

「以後我們常常碰面，微笑就是我們的招呼，雖然一見到他，我就把臉別過去不敢再看他，但心裏

卻很盼望着他會來跟我說話。總希望能跟他同車廂，見一面也是好的。要是那天沒見到他就啞然若失，什麼事全不對勁。但每當他真的要走來跟我說話，我卻是又藏又躲的，事後卻又無限的懊惱，也說不出那是怎樣的心理。也許是學校管得太嚴（絕不許跟男生說話、通信，更別說一起玩。），也許是家鄉風氣太閉塞。生怕給人知道或是傳到父親耳中就糟了。聖誕節前一天要下車時他塞一張紙條給我，不等我說什麼他就走了，我像偷了東西似的忐忑不安的把字條塞進書包裹，生怕給人發覺。一個晚上沒心情做功課，老想着去或不去，去！父親是個好面子的人，萬一別人看到我跟男生在一起，跑來告訴父親那該怎麼辦？不去，又怕他在那裏呆呆的等，要是以後再不理我，那又該怎麼辦？一夜沒睡好。聖誕節那天，當我在車上看到他時，我決定去了。吃過晚飯，跟媽媽撒個小謊說同學約我去看晚會希望她能讓我去，媽媽拗不過我，祇好答應，但必須早點回家。一聽媽媽答應了，我急急的回到房中換上一件自己認為最滿意的便裝興沖沖的出去。都已八點了，他約我七點半，不知他會不會等呢，到了見面的地方沒半個人影。也許他只想騙騙我他根本沒來，也許他來了以為我不來又走了，也許他祇想鬧我笑話，我竟然糊裡糊塗上當，他一定會把這件事當笑話般的講着，我兀自猜疑着，他既然有心約我來，他應該等我，他怎麼可以那麼沒耐性，他一定是騙我，心中又氣又急，一轉身想回家，突然有人在我肩膀拍了一下嚇我一跳，轉過頭，原來是他，「什麼意思？」「什麼什麼意思？」他裝糊塗，「你討厭！」「我討厭？我快等一個鐘頭了。」「那你要怎樣？」「不要怎樣？」真氣人，晴空無雲，月亮正大大方方的照着大地，我也第一次大大方方的看着他，眉毛很黑，鼻子很挺，臉很長，難怪人家叫他「阿斗」，腮也很長，看夠了，「我要回家。」「才來多久就要回家？」「不行！我跟媽說要早點回去。」「那……」「別這，那的，我要回家。」二人一前一後的，驀地想起媽說的以前的新婚夫婦回家歸寧總是男的前頭提東西女的跟在後頭。真不害臊，怎麼想到那裏去，心裏罵着自己。快到家門口，示意他快走，他還呆立在那裏，索性不理他轉身跑回去。媽說：「這麼早就回來，節目不好？」「還不錯，怕太晚。」躲進房裏，心

怦怦的跳着，鏡子裏的臉是紅紅的，還好媽只顧電視沒注意到。日子在我們的微笑、默視中過去了。到高二下學期我就再沒見到他了，也沒有他的消息，女孩子的矜持我沒去問他同學，強烈的失望令我痛苦，我咒罵他卻又私心盼望他再出現，春天的太陽仍是冷冷的，白雲、藍天，碧綠的田野再也引不起我的興趣，當我驚悟到成績的退步，我下定決心不再想他，把我整個心思轉回到課本上，爲了他，我對功課荒廢許多，既然他已變了，我又何苦作繭自縛。年快到了，媽媽忙着辦年貨，偶而差我上街去買東西，那是一個雨濛濛的晚上，媽媽發現東西還少一樣要我去買，反正現在又不趕着要，我也樂得在細雨中踱方步欣賞雨中的街燈，昏黃昏黃很是淒涼，突然有腳踏車在我身旁停下，轉過頭竟是他，心中又氣又委屈的，「妳聽我說好不好？」「沒什麼好說的。」加快腳步，頭也不回的走了。那一晚我失眠了，後悔爲什麼要用那種態度對待他，以前的不滿，怨懟在這一次的見面中又煙消雲散了，難道我真欠他那麼多？外面下着大雨，父親怕雨水潑進來，囑我把前院的窗子關好，當我走到窗口，我呆住了，我不知道他在那裏站了多久，路燈把他孤伶伶的影子拖得長長的，他頭髮上的水在燈光中閃亮着，當時是什麼感覺也說不出，內心像充滿很多東西，有一股衝動想投進他的懷裏，想用我的手拂去他臉上的水珠，但我什麼也沒做，只是痴立在窗口凝視着他，直到父親叫了：「窗子關好沒有，麵都快涼了。」一驚，悄悄的把窗拉上，他渾然不覺的仍在那裏立着，自那以後我就再也沒見到他了，後來我們搬到臺北，第二年我輾轉的收到他的信——一封已放了一年的信，信上他訴說他的思念，也解釋當時爲何不告而別，他說：「那時功課一落千丈，從一個成績優良的學生變成一個即將留級的學生，家裏只好將我送到臺北一所私立學校，我怕妳會看不起我沒敢跟妳說，雖然以後有次機會我鼓起勇氣想向妳說明，但妳不肯聽我解釋，我祇好失望的走了。然而這麼久了我卻是無法忘掉妳，強烈的思念促使我再寫這封信給妳，我希望妳能再給我一次機會，妳肯嗎？我最近就要調防了，希望妳能儘快的給我回信。」我肯，我一千個肯，可是我肯又有什麼用呢？」她歎口氣，把那封會給她希望卻又讓她失望的信連同她的初戀鎖進抽屜中。

憶惠惠

鴻
鴻

凌晨一點，屋外淅淅瀝瀝的下著雨。上完了中班回到單身宿舍，沖過涼後腦子覺得格外清醒，熄了燈，躺在床上卻捕捉不到絲毫的睡意。順手自床頭几上拿出一根煙；點燃了，平躺著讓煙綠一圈一圈吐出來。往事像錄影帶般一幕接著一幕在腦海中浮現。大家都認為：時間可以沖淡一切記憶，可是兩年過去了，妳的情影非但不能自我心中抹淡；反而隨著時間的延長越來越清晰了

「小鴻，回家洗澡，等爸回來就可以吃晚飯了」是媽喚我回家的聲音。

「媽等一下嘛，現在林姊姊正在教我寫字呢！等我寫完這頁就回去。」

那時妳已上小學一年級，而我雖與妳同年，但因未足歲而不被允許入學。基於羨慕的心理，使我每天在妳放學後就跑到妳家裏去探聽學校裏的情形。妳也每天將學校裏所看到的告訴我。後來經我的要求，妳將學校所學的課程每天轉教我。所以我雖還沒正式上學，但已從妳那兒學得了妳們所教過的課程。我想後來我們感情的萌芽，就是在這一段時間所播下的。雖然那時我們還不知道情感是什麼？但我感覺只要跟妳在一起就很快樂，一天沒跟妳見面就感到特別難過。記得有一次妳和母親到外婆家作客，祇去了三天，日子彷彿失去了平衡，做什麼遊戲都沒有趣味，一天要到妳家去探望好幾回，看看妳回來了沒有？終於在第三天才把妳盼回來了。妳告訴我說：本來母親還打算多住些日子的，可是經不住妳整天吵著要回來，不得不將假期縮短。

次年我也進了學校，於是我每天背著書包先到妳家；等妳一同上學。下午則誰先下課誰先到對方的教室外等待然後一同回家。在學校裏妳像姊姊般的護著我，常常將家裏給妳的零用錢；買我喜歡的花生糖，而自己卻捨不得吃一塊。妳比親姊妹待我還要好。我曾在心裏暗

暗發誓，以後我要待妳更好更好。有一次我與班裏的一位同學打架，對方將我的上衣撕破了，我怕穿著被撕破的衣服回家媽媽會查問；媽是不允許我和同學打架的。無疑的一頓責罰將免不了。幸好妳及時提議，先到妳家，讓妳將衣服補好再回家。後來媽洗衣服時還是發現了，可是並沒罵我，反而誇讚了妳一番。她說妳衣服補得跟大人一樣好。那時妳還祇是一個小學六年級的學生。

因為環境的關係，加上妳祖父認為「女子無才便是德」，於是在小學畢業後妳就失學了。後來妳到一家時裝店學洋裁。我還清楚記得，當妳第一次拿到老板給妳的薪水時；當天晚上就買了汽水、糖、餅干以及水果。用小籃子帶著從窗子把我給叫出來。一起走到屋後那條小河邊，邊談邊吃直到夜闌人靜。這是我們第一次的約會，以後那條小河就成了我倆經常一起談天的地方。

第二年我小學畢業並順利考取了縣裏最有名的省立初中。因學校離家很遠，通學不方便，因此父親決定讓我寄宿在當地一位朋友家裏。臨行前夕我倆在小河邊見了面。那晚我們話說得很少，大部份時間在相對默默中渡過。要走時妳送給了我一個親手繡成的枕頭套。妳說

妳自己保留了另一個，希望我睡覺時會想到妳。可是我一直捨不得拿出來套枕頭。我覺得妳繡得太好了；睡餓了很可惜。那時我幻想：被分離的這對枕頭套，有一天會重放在一塊的。有幾次我想告訴妳，但我不敢，怕因而惱怒了妳。

初中三年，是我倆情感直線上升的一段時間。那時雖然不住在家裏，但禮拜六中午我總是趕回家的。因此週六晚上的時間必定屬於我倆。背著人，我會情不自禁的握握妳的手。直到有一天晚上，不知妳爲什麼哭了，我不知該如何勸慰妳。一時情急，不知不覺的就將妳攬進懷裏，等發覺這是個不應該的動作時，妳我都臉紅了，彼此均能感覺到對方急速的心跳，害怕加上羞怯，但我還是捨不得很快放開妳。那瞬間的又甜蜜又滿足的感覺已可以讓我回味一輩子了！

初中畢業後，我擬負笈臺中。臨行我去看妳，妳哭了。一方面傷心自己失去了求學的機會，另一方面爲我即將離開妳而傷心。妳特別叮嚀我莫被城裏的女孩迷惑。我開玩笑說沒有人會喜歡我這個土包子的，除了妳這第一號大傻瓜。妳笑而不語。在唸高二的那年暑假，班

上一位同學和他妹妹來訪我，在客廳裏正有說有笑時，適巧妳來了。想不到因此引起了妳的誤會，一連幾天不肯理睬我。從那次之後我更明白妳對我用情之深已認真到不能容納第三者的程度了。我暗下決心：此生定不負妳。

有一天早上我聽父親與祖父談起：「我們鴻鴻與林家惠惠很要好。明兒個請阿嬤到林家把八字拿回來合合看，假使不犯沖，我預備托人去說親。」祖父說：「惠惠是個好姑娘，提親要趁早，免得別人搶了先。」我正是感不好意思該如何問父親提起時，想不到父親已有了計算。這件事也很順利的獲得妳家的同意。

我聯考落榜後旋即奉召入伍。兩家商量等我退伍後就把妳接過來。大家預料這件事已經是水到渠成了。可是沒想到，就在我服役的第二年，病魔竟奪去了妳的生命。臨終時妳要我將妳忘掉，另外找個女孩結婚。妳說我能嗎？這一份由小培養的深厚感情豈是輕易忘得了的。我此生將不會再感到遺憾，因我已經有過了一份純真的愛。愛的喜悅與甜蜜將使我永難忘懷。過些時我也許會結婚，可是我會懷念妳直到老去。

(一)

南亞事業關係室

主題：懸崖勒馬、獲得新生。

分類：保防。

人物：

- 1 朱俊傑——年輕有爲之鐵道工程師。
- 2 洪啓貞——年輕美貌之匪諜，良知未泯。
- 3 陳天恩——朱之世伯，富有之老者。
- 4 黃 勇——工程師，朱之同事。
- 5 胡政華——保防單位專員。
- 6 黑衣人——匪諜，兇狠。

劇情：某國營事業機構鐵道工程師朱俊傑，年青有爲，德學兼優，負責盡職，甚得主管倚重。某次，朱又被主管委以重任，成立一個工程處，計劃在東部地方建造一條長達一百餘公里的鐵路，此路具有經濟和國防雙重價值，以及一座頗有國防運輸價值的第六十號橋樑，另外還設計一套配合動員時期國防運輸及通訊的「暢流」方案。

一日，朱俊傑參加一位世伯陳天恩的生日宴會，在宴席上認識了陳天恩的外甥女洪啓貞小姐。她是剛從國外回來的。洪女年輕漂亮，曾在國外大學唸過會計統計系，朱正需會計人員，乃約洪來處裏服務，擔任會計之職。

三個月後，洪女表現良好，甚得朱的賞識。日久天長，彼此之間已有了深厚感情，洪乃乘機向朱探詢工程處之業務，朱因職務祕密，不可外洩，常是守口如瓶，支吾過去。

某夜，工程處值班人員黃勇正在熟睡間，突聞辦公室似有聲響，起身往查，發現一條人影一閃即逝，乍看之下，竟發覺此人長髮披肩，似爲女性。次日，黃向朱報告此事，朱乃與保防人員商討對策。

榮譽榜



李明秋
廿九歲
臺灣臺南縣人
南亞明志廠
四課領班

受表揚事略：

- 1 李君於（六十二）年度，當選為南亞塑膠事業部模範從業員，曾於去（六十一）年奉派赴日研習珊瑚絨和絨毛之製造，頗具心得，返廠後，貢獻所學，為公司建樹良多。擔任領班職務，任勞任怨，待所屬和藹親切，尤以對絨毛之製造，更是厥功偉偉。
- 2 李君出身農家，刻苦耐勞，憨樸忠厚，盡忠職守為全廠同仁所讚賞。

我的自述

我叫李明秋，今年廿九歲，生長在有「文化古城」之稱的臺南，家裏有慈祥和藹的雙親和活潑可愛的弟妹，過著「日出而作，日入而息」溫馨、和睦、幸福、愉快的生活。

民國五十八年八月，很幸運的考進南亞塑膠公司，分派到明志廠二課植毛部（今四課）工作，我一直抱著「一面工作，一面學習」的精神，固守於自己的工作崗位，三年多來，蒙各級長官之抬愛，已由基層從業員，升任為領班。

去年，我很榮幸地被派往日本學習絨毛的製造技術，使我更能充實自己的經驗，今後，我將一本年青人的朝氣和活力，獻出心力、智力，去開拓一條更亮麗的坦途。

我喜愛爬山，也好游泳，因此，每逢假日，高崗上、游泳池裏總會有我的蹤跡。



林吉廣
三十歲
臺灣雲林縣人
南亞明志廠
副工務員

受表揚事略：

- 一、平時工作積極、主動、認真、負責。任勞任怨，且心地善良，樂於助人，有容人雅量。
- 二、工作慾望極高，能力很強，上級交賦之任務，均能圓滿達成。
- 三、待人和藹，人緣頗佳，很得長官及同仁愛戴。
- 四、盡忠職守，歷年考績優異。

我的自述

我姓林名吉廣，臺灣省雲林縣人，今年三十歲。身裁不算太瘦，但也不會胖得像一個大水桶，三個哥哥，四個姊姊，弟妹皆無，連同雙親可以豁拳双掌齊出「全到了」。自先祖來臺定居後，以農立家，相襲至今。我已是兩個孩子的父親，一男一女正合吾意，也合乎政府推行之小康政策。

我性內向，不善辭令，有容讓別人的胸懷，喜歡看有幽默感的影片。從小學到高中，有偏愛國文的傾向，對於理論性的書籍，常手不釋卷的看了又看，尤其報上的各種雜文短評為最。

VCM 工廠實習報導

台 塑

台塑公司與美國司達法化學公司 (Stauffer Chemical Company 以下簡稱 Stauffer) 技術合作導入氯乙烯單體 (Vinyl Chloride Monomer, 以下簡稱 VCM) 最新製造技術，派遣 VCM 工廠籌建小組一行九人，由工務部蔣副理，塑膠部李副理率領於二月廿三日啟程前往美國加州長堤美國化學品公司 (American Chemical Company 以下簡稱 ACC) VCM 工廠。路易斯安那州查理士湖 Conoco (Continental Oil Company) VCM 工廠及紐約 Dobbs Ferry 之 Stauffer 專利設計部門接受 Stauffer 安排之 VCM 製造技術訓練及工程設計研討等；回程順道在日本短暫停留，參觀採用

Stauffer 製造技術之鐘淵化學工業株式會社 (Kanegafuchi Chemical Industry Co., Ltd.) 高砂 VCM 工場實際運轉情形，並接洽住友化學工業株式會社討論該社所屬千葉 VCM 工廠製作情形及建廠工程應行注意事項，迄四月八日返臺，全程共計四十五天，茲將 Stauffer VCM 製造方法及實習經過情形摘要報告於後：

一、於 ACC 之 VCM 工廠技術訓練

(二月廿六日～三月十六日)

Stauffer VCM製造技術目前擁有受權人 (Licensee) 工廠約二十家，設廠年產能量最小一六、〇〇〇公噸至最大三六〇、〇〇〇公噸，使用該製造方法產製之VCM約占全世界產量之四〇%，惟 Stauffer 本身並無大型VCM製造工廠，僅ACC係該公司與ARC O (Atlantic Richfield Oil Corporation) 各出資百分之五十組成，因此 Stauffer 安排所有受權人皆於ACC之VCM工廠接受製造技術訓練。

ACC之VCM工廠建廠於一九五九年初，至一九六〇年一月開工生產，當時製造方法僅具乙烯液相氯化加成反應製造EDC (二氯乙烷) 及EDC裂解產製VCM，直至一九六五年一月首先採用 Stauffer 之氧氯化法 (Oxychlorination) 技術，利用裂解後之全部副產品氯化氫，平衡產製EDC供製VCM，Stauffer 之VCM製造方法至此才算完整。ACC工廠經逐漸改良擴充至目前廠內生產VCM設備計有年產一五、〇〇〇噸二套，年產六〇、〇〇〇噸一套，其生產能量較小，不符經濟型規模，且設備迭經 Stauffer 技術之研究改進，工廠配置已不甚理想，不過其製造改良過程，極具學習參考價值。

Stauffer 派由 Mr. Robert P. Obrecht 負責製造技術訓練，Mr. Obrecht 為 Stauffer 專利部門前任總工程師，現任專利發展部經理，對於VCM製造及一般氯化反應製品具有豐富知識及經驗，且教學認真，其排定之訓練日程極為緊湊。茲扼要介紹 Stauffer VCM製造程序 (流程詳如附表) 如下：

VCM全部製造程序包括三個主要之操作程序：

1 乙烯直接加成氯化反應製造EDC，其化學反應簡示如下：

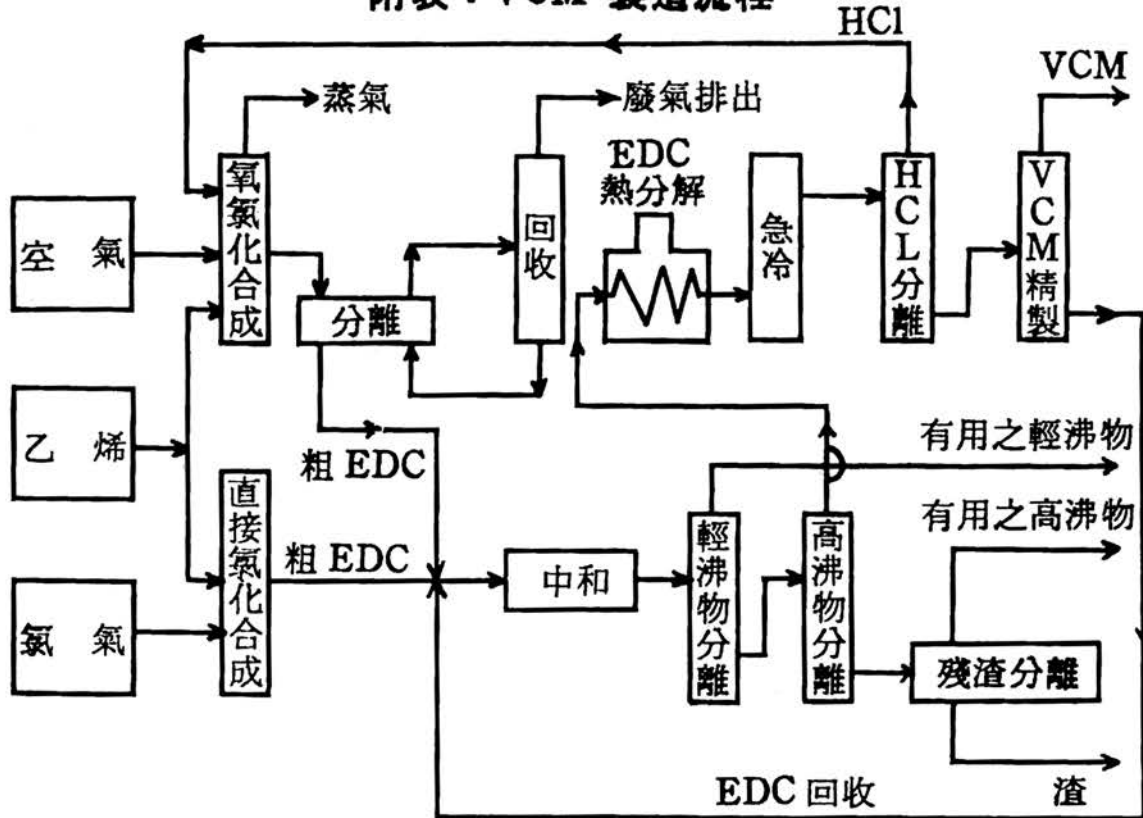


乙烯與氯氣於特定控制條件下，經氯化反應器直接加成反應製造EDC，此段EDC直接合成反應是 Stauffer 技術最具特色之一，收率可達九九%以上，稼動率之伸縮性大，易於調節，粗EDC產品可達九九·七 mole%。

2 乙烯與EDC裂解後副生之氯化氫經氧氯化反應製造EDC：



附表：VCM 製造流程



乙烯與副生之氯化氫，與適量之空氣，混合後，通入特製之固定床式氧氯化反應器，將氯化氫予以氧化為氯氣，再與乙烯反應製成粗 EDC，粗 EDC 與水分離後，與直接氯化合成之 EDC 混合送入精製處理。

3 EDC 裂解 (Cracking) 產製 VCM 及副生氯化氫：



精製後之純 EDC 氯化後，於高溫高壓控制條件下，經熱解爐 (Cracking Furnace) 熱裂分解成 VCM 與氯化氫之混合物，氯化氫精餾分離後送往氧氯化合成供製 EDC；VCM 再經分離精製後即為產品，未反應之 EDC 可回收循環使用。

二、Conoco 之 VCM 工廠見習

(三月十八日—三月廿二日)

Conoco 之 VCM 工廠原設廠計劃係由 Stauffer 與 Conoco 合資籌設，因此該廠主要工程設計與工廠配置等皆係源自 Stauffer 之精心設計，後來 Stauffer

因受美國法律限制，未允獲准參與VCM投資，不得已中途退出，始由Conoco獨自經營。

Conoco VCM工廠設廠年產能量二七五、〇〇〇公噸，各項設備之Scale已具經濟型規模，其成本因Size增大而減少，全部員工僅八十人；該廠自一九六七年開工迄今已有六年經驗，全廠各項機器設備除極少部份顯示出修理痕跡外，其餘都還相當良好。

因本公司籌建之年產二四〇、〇〇〇公噸VCM工廠與Conoco VCM工廠產能接近，故參加實習人員非常細心參考各項設備，工廠配置、控制室、現場及分析室等之實際製作情形，對於該廠目前操作情形咸表滿意，其實際稼動率超出設計能量約一五%。

III、於Stauffer專利與工程部門

(三月廿六—三月卅)

Stauffer之專利部門擁有各受權人工廠建廠工程設計資料，且因前述該公司與Conoco之特殊關係情形，擁有Conoco VCM工廠之設計資料最爲齊全，包括一套完整之Conoco VCM模型工廠。承Stauffer提

供各項詳細資料，且針對提出之工程設計問題予以檢討甚詳，對於工程設計資料之搜集，獲益良多。

四、參觀日本鐘淵化學高砂VCM工廠

(四月三日)

高砂VCM工廠是採用Stauffer VCM製造技術具有優良實際製作實績之受權人工廠之一，備受Stauffer人員之讚許，曾提供數項頗有貢獻之技術改良。

高砂VCM工廠年產能量一五〇、〇〇〇公噸，由住友工程公司(Sumitomo Engineering Company)協助細部工程設計與建設，於一九六七年八月籌設開始，至一九六八年十月設廠完成，十一月正式開工，建廠期間僅十五個月，其建廠速度超乎一般水準。

高砂VCM工廠配置較爲擁擠，但頗符經濟原則，四年來之實際工廠運轉情形，極爲順利。

五、實習感想

本公司新技術之引進一向以近鄰日本爲主，本次

VCM製造技術首度與美國一流廠家攜手合作，與以往日本廠家合作的情形相比較，大家心理上都有一個共同的感覺，即美國公司對於技術合作的態度，具有大國風度，技術資料之提供，介紹相當完整，毫無保留。

Stauffer VCM製造技術得以聞名於世，廣受世界各國樂於採用，且深獲好評，實得力於該公司歷年來極力提倡研究發展，有以致之。Stauffer擁有數所研究中心，皆具最新研究試驗設備及良好工作環境，其技術研究參考資料之搜集，極具特色，包括歷年來出版之所有 Chemical Abstracts 及世界各國相關專利 (Patents) 資料，使用 Microfilm 分類歸存，當需要借用參考時，可即予複印，非常便利。對於研究參考資料保存設備等之科學化，因工業水準之差鉅，目前國內無法相提並論；但 Stauffer 重視研究發展之精神，我們應該極力效法學習。國人頭腦向極聰明，對於研究發明應可不輸外人，如果大家能重視研究發展風氣，以我們工作態度之認真與賣力，有朝一日，一定可以迎頭趕上，技術輸出。

Stauffer VCM製造方法，經十餘年來不斷改進，其本身已經少有問題，惟各廠設計條件與觀點各有出入

，故其製造效率亦不盡相同。本公司籌建之年產二四〇、〇〇〇公噸工廠已由工務部負責細部工程設計與建設；VCM擴建小組深切體會工程技術之日新月異，當時切磋檢討，同心協力，為建設一個亞洲最大型VCM工廠而努力。

附記

本次實習人員於ACC工廠實習期間，承蒙本企業美國分公司，王、賴、李三位同仁之熱心照顧與協助，謹此致謝。又本企業陳總工程師於三月十三日抵美，加入擴建小組行列，對於本小組人員任務之達成，出力甚多，一併致謝。

爲善最樂

張家麗

四月廿六日上午十時許，化三廠沈副廠長在電話裏說：「有美化莊一位女孩子在郵局寄出五百元，救濟一位貧病老人林反，只寫台化美化莊不肯留下姓名，連寄款單都不要就走了，請查一下，希望能給予表揚。」接到消息立刻調查，根據郵局工作人員的描述，很快的在紡一廠精紡找到了這位爲善不欲人知的好人。當我一眼看到她時，覺得她是個纖小而怕羞的女孩子，問她從哪裏得知那位老人需要社會救助的消息？開始她不願說；只說沒什麼！最後才告訴我說：「廿五日大華晚報刊登的消息，一個無依無靠七十幾歲貧病的老人，急待社會給予溫情與援助，看到後心裏很難過，想到去年祖母病逝。雖然有我們後輩來照顧，亦是很痛苦的，如果又貧、又病、又老、又無人照顧，那是多麼可憐啊！」我聽了之後，覺得這是一份多麼感人的情懷！一顆善良的心！它蘊藏在一位不想引人注意的淳樸的女孩身上，在台化公司發出仁愛的光芒。

在這個現實社會裏是多麼需要這種「愛」的發揮、雪中送炭的好事。五百元在一般人的眼裏算不了什麼，但是在一個家境困苦，而一個月只有壹千多元收入的紡織女從業員來說，它是她十天半月血汗所換來的代價，在她善良的心目中毫不猶豫，毫不吝嗇的將五百元寄給一個不認識的老人，真令人佩服，相形之下使我自覺慚愧。

五月四日在美化莊C班慶生晚會上，由台化婦女互助會許常務委員彩霞（江副總經理夫人）在副總經理陪同下，以「爲善最樂」獎牌一面頒給李翠蘭小姐，並勉勵大家今後做人做事，都要學她推己及人，愛人助人的好榜樣。做一個好國民、好女性、好從業員；李翠蘭小姐這種善行是台化的光榮，希望每一位都能響應政府推行小康計劃，使我們這個社會更充滿了溫情。接着江副總經理也對大家鼓勵一番並慰問大家的辛勞。

我們

舍監老師

林阿月。

我們的舍監李老師，她今年四十五歲，在本（台旭）公司服務已有三年的歷史，她是個虔誠的佛教徒，待人和藹可親，她將公司當爲一個大家庭，將同仁視爲自己的子女。日夜誠心的爲我們服務，三年如一日，從未間斷，所以只要一提起李老師，全廠男女同仁莫不敬仰和讚佩。

如果同仁發生困難，只要李老師知道，就會最快的來爲同仁解決。如有同仁不幸生病，李老師總是隨時在旁邊餵藥，送茶。連三更半夜也起來。如冬天那麼寒冷的天氣，李老師也是總不顧自己，每天夜裏還起來，巡視每一間寢室，看看同仁有沒有蓋棉被，以免著涼，有些同仁還說曾經被李老師蓋過被的。李老師可說是我們心目中最仁慈的保姆。

有時炎熱的夏天，早晨起來，天氣好好的，大家都將門窗打開，把衣服被物拿到外面去晒，但一到下午後的一陣雷聲，跟着急雨傾盆而來，人在工廠，心裡可急死了，心想這回可好了，衣物被子全濕了。但是一下班趕回寢室一看，平平安安。原來李老師，早已將大家的東西全收回來了。每一室的門窗全已關閉。李老師在我們背後默默的替我們做了許多事，使得每位同仁，無憂無慮，能够專心的守在自己的工作崗位上。如前次颱風快來的時候，正逢星期日，又是換班之日，大多數的同仁都回家休假，唯有李老師仍留守在宿

舍監李老師



舍替我們照顧一切。但不料當晚颱風來襲，狂風暴雨將同仁們所有清潔的衣服颳得零亂不堪，被李老師看見，想到我們第二天上班所要穿的制服，趕快又替我們清洗乾淨，第二天同仁想像着不堪收拾的局面，但待看清已是安然無恙，免為上班制服發愁，後來同仁知道李老師的做為，都紛紛向李老師致謝。

因本公司位於市郊，每日只有上下班的時間才有一次公路局班車，所以對外交通很不方便，要出門就要把握時間，上中班的同仁晚間十二點才下班，想要趕上早上八點的班車或有事須要六、七點起床，但往往還在美夢中。所以都要向李老師借鬧鐘，李老師為顧慮到時候鬧鐘一響，全室同仁都受到影響，所以要同仁有需要就在黑板上寫下某室某號床位。到時候由李老師一個一個的叫醒。就不會影響到別人了。但李老師她自己往往為了同仁的事情到深夜一點左右才就寢。她為了成全別人而犧牲了自己的睡眠。同仁對李老師這種無微不至的愛護真是感激不盡。讓我在此代表同仁對她說謝謝，祝福她！

編者：本刊非常歡迎這一類富有人情味的人物介

紹，文長最好不超過二千字，稿酬從優。



看蘭陽龍舟錦標賽

六十二年度宜蘭縣第廿一屆龍舟競渡錦標賽，於六月五、六兩日，在宜蘭河揭幕以來，經過二天的鏖戰，業於六月六日全部結果。六月七日上午正式宣佈名次及頒獎。台旭纖維公司宜蘭廠所組成的台旭隊和黎明隊同獲冠軍，三輪車業所聯合組成的三輪車隊獲得亞軍，鵬龍隊居季軍，森林開發處隊獲得精神獎。

本屆宜蘭縣龍舟競賽分友誼賽和爭奪名次賽兩種，

前者有宜蘭木材商所組成的甲乙兩隊；後者有鸚龍隊、森林開發處隊、三輪車隊、台旭隊和黎明隊等，由於今年參加逐鹿的隊數不多，所以大會決定不用以往的淘汰制，而改用單循環賽方式進行。

大會賽程分爲六月五日比賽五場，六月六日比賽五場，每一隊均需與其他四隊交鋒，最後以勝負的多寡來決定名次，每隊比賽以三次爲原則，贏得二次者爲勝，若一開始連勝兩次，則以二比〇爲勝，若先一勝一負，而後再勝，則以二比一爲勝。

六月五日下午一時卅分，由宜蘭市長簡茂松主持開幕典禮，並按慣例，由市公所和市民代表會組成的船隊，在比賽前先進行「開水路」儀式，隨後由木材商所組成的甲乙隊進行友誼賽，二時整，進行正式的賽程。

六月五日第一場由台旭隊對抗三輪車隊（去年冠軍隊），台旭隊以二比一戰勝三輪車隊。是日天氣雖然不好，大雨滂沱，但仍然吸引了成千上萬的觀眾，大家撐著傘站在宜蘭河的兩岸觀看，情況異常熱鬧。下場台旭隊又舉兵與黎明隊（去年亞軍隊）交鋒，台旭隊在體力

尚未復元之際，又得出戰精力充沛的隊伍，最後仍因體力不足及運氣欠佳（抽到不良船隻及水道），終以二比一之差輸給黎明隊。

六月六日第一場由台旭隊對森林開發處隊，台旭隊以問鼎冠軍之實力擊敗經驗不足的森林開發處隊，台旭隊以二比〇獲勝。下半場再由台旭隊和鸚龍隊比賽，在這場戰役中，兩隊爲了爭用水道，而發生了一點小誤會，經由本廠廠長葉仲民及領隊林茂敏赴大會協議後，雙方均在和氣的情況下賽完全程，這兩場比賽台旭隊又以二比〇勝戰鸚龍隊，贏得宜蘭縣第廿一屆龍舟競賽的冠軍。

台旭隊自民國六十年初次組隊參加比賽，即得季軍，六十一年再次組隊應戰亦獲季軍，今年再度應邀參加比賽，廠長葉仲民特就本廠課長級中遴選最具責任感，榮譽心的紡紗保全課長林茂敏擔任教練及領隊，林課長爲不負廠長付託，克服一切困難，會親自到各課遴選借用隊員，並利用工作閒暇或假日，集中隊員練習，否則，何能贏得這份最高的榮譽，而博得蘭陽各界人士一致讚賞。

觀四強女籃邀請賽第一循環

南亞隊的表現

川源

由全國籃球委員會、聯合報與台視公司聯合舉辦的全國女籃四強邀請賽，於五月二十一日晚間起，假中華體育館舉行爲期三天的第一循環賽。

此項邀請賽，早在自由杯比賽後，有關人士爲了提高我國女籃水準，增加球隊相互切磋球技的機會，在四月中旬，假籃委會召開協調會議。我南亞女籃由新東廠管理處副處長陳瑛洲及教練朱裕厚代表參加與會。

五月二十一日晚七點舉行開幕典禮後，首場球賽由南亞迎戰稱霸國內女籃的亞東隊。此戰，我隊以初生之犢不畏虎的精神，排出拼勁最足，控球第一的裘素萍，以及一七七公分高，專司中鋒的彭秀嬌，「投籃」最準的邱素鵝，擅雙手遠投的謝玉英，與籃下進攻最厲害的葛運蓉。

開戰之初，我隊利用二一二區域聯防，與全力搶籃板球的打法，阻遏亞東隊的攻勢，且節節領先。上半場開賽九分鐘，即以十八比七超前亞東隊十一分之多。下半場前七分鐘內還能維持領先局面，以四十二比三十七領先五分，可惜因全力防守籃下，致使外圍漏洞太多，而讓亞東乘隙而入，大打外線球及發動快攻，終未能穩住優勢，殊爲可惜。比賽終了以五十七比六十三，六分之差而敗。

論經驗與球技，我南亞隊當然不是南征北討、國手如雲的亞東對手，更何況我們的球員，球齡還短，不夠成熟，僅以很少的幾分之差終場，雖敗猶榮。

第二戰的對手是榮獲今年自申杯甲組冠軍的國泰人壽隊，結果仍以六球之差敗下陣來。此戰只靠十三號葛

運蓉的籃下進攻，以及五號「小黑」裘素萍的遠射，才能在下半場造成四十一比四十三，僅落後一球的好景，可惜曇花一現，即因一再失掉籃板球，而底線又時有漏洞，以致無法轉敗為勝，終場以五十一比六十三，再次敗北。

最後一役是於五月二十三日晚，迎戰曾經在自由杯敗在我隊手下的台元隊。此役台元隊為報一箭之仇，來勢汹汹，開賽之後即發動快攻，並且頻頻摘籃得分。反觀我隊，只靠謝玉英與彭秀嬌支撐場面，其他諸將，一反往常，難怪竟以二十六比四十，十四分之差結束上半場。下半場易籃再戰，雖會全力搶攻，惜時不我予，終於以二個球之差，再次敗陣，而以三戰三負，排名最後，結束第一循環賽。

三場球賽的結果是失敗了，但我南亞隊上至領隊、教練，下至參加與賽的球員，已發揮她們最大的力量，奮力迎戰，如果說有其他的原因，那就是得分的球員太集中於少數幾個人的身上。爲了緊接着的第二循環賽，我南亞隊應再接再勵，勤加練習，以便上場後全力以赴，各盡所能，發揮平時訓練之水準，才能在往後的比賽裏擊敗各隊，望我南亞諸將好自爲之。

我最得意的照片

是您自己照的，

不論是人物、動物、花草、

山水風景……都好，

要四吋黑白的，

一經刊出，

每幀給酬五〇元。

以本企業的廠房景色、

新產品（如封面）爲體裁的，

可以做封面的更是歡迎，

要一三五以上規格的彩色正片，

直式的，不是橫式的，

每幀給酬一〇〇元。

不限時間，

什麼時候寄來都可以。

徵求趣味問答

一、請發揮您的幽默感和想像力，將答案和題目寫在明信片上寄給我們。恕不付酬。

二、本期最佳答案截稿日期是七月卅日。題目隨時寄來都可以。

上期最佳答案

問：江水為什麼向東流？

答：下流（吳振銘、嚴靜）

大江東去（林倉明）、

水往低處流，人往高處爬（賴錢鍊）、

人生常恨水長東（凱）、

奔向光明（双木）。

問：夕陽為什麼無限好？

答：就快下班了（MGS、黃麗榮、牛哥）、

約會時刻到了（簡明華）。

問：為什麼響屁不臭，臭屁不響？

答：會咬人的狗不叫（凌虛、林玉山、郭昭男）、

各懷鬼胎（阿田）、

各有所長（簡明華）、

各有千秋（林文燦）、

大智若愚（楊基煌）、

本期問

一、垃圾車為什麼要播少女的祈禱？（陳柄深）

二、女人為什麼沒有鬍鬚？（邱賢招）

三、為什麼眼睛會吃冰淇淋？（木土）

四、公雞為什麼不下蛋？（賴錢鍊）

五、為什麼家花沒有野花香？（饒水松）

六、沒有女人的世界的是什麼樣子？（邱賢招）

七、為什麼打高爾夫球和撞球會使人入迷？（雙木）

八、為什麼弱者是女人？（饒水松）

九、鞋子與襪子是什麼關係？（邱賢招）

十、為什麼船到橋頭自然直？（燕子）

明槍易躲，暗箭難防（楊海清、蘇慶雲）

勢不兩立（陳）。

問：人死留名，虎死留皮有什麼不同？

答：人獸有別（嚴靜）、

各有千秋（昔上）。

問：肥水何以不落外人田？

答：好材那會流過安平港（若夢）、

自己要用不賣他人（林玉山、黃麗榮）

自「作」自「受」（許秀蘭）

問：為什麼知子莫若父？

答：有其父必有其子（怡風、老師、美珍、牛哥、蔡敏

添、玉峯、王朝龍、邱玉梅、彭秀福、陳益華、吳

振銘、嚴靜、林文燦、林倉明、若夢）、

過來人（蘇正興）、心裏有數（巨浸）。

問：為什麼紅顏自古多薄命？

答：運也！命也！（誓言）、

好花不常開（郭昭男）、

美死了（簡明華）、天妒紅顏（張）。

問：為什麼結婚之前先要訂婚？

答：先禮後兵（誓言、林玉山、葉有食）、

自欺欺人（林）、

相得益彰（鵠兮鵠）、

職前訓練（江炳煌）、

可免漲價（林文勇）、

分期付款（郭昭男）、

恐口無憑（林文燦）、

按部就班（玉峯）、

通知親友準備紅包（黃麗榮）、

申請專利（邱月蘭、嚴素賢）。

問：女人為什麼喜歡戴項鍊？

答：「頸」上添花（邱月蘭、嚴素賢、邱玉梅、葉有食

）、花「枝」招展（葉有食）、

危險地帶（MGS）。

問：丈母娘看女婿為什麼愈看愈有趣？

答：想入非非（吳振銘、葉有食）、

回味往事（林文勇）、

異性相吸（邱月蘭、嚴素賢、何進財）、

老不修（MGS）、

人老心不老（顏淑娥）、

想當初（南纖、陳孟雅）。

投 稿 有 感

其 妙

前一次，鄭大姊的聲音從擴音器裏傳來「A班張××請到辦公室領信件」懷著莫名的心情到輔導室一看，只「哦」了一聲，眼睛是睜大了一點，「甚麼事呀！」玉妹問道。「是退稿」，以滿不在乎的表情來掩飾心裏略略的難過。面對此，有點不大自然，回到宿舍，拆開了信封，拿出稿件，看到文後，編輯先生的勉語，使我緊張的心減少了。

回想以前，從小學到中學，我的作文成績老是不穩定，好的時候也會博得老師讚美，同學鼓掌；有時卻差勁得令人搖頭，我也說不出個所以然來，多少年了，對自己的文筆也無法信任。

而今，一樣的有關稿子的問題，只是，地點改變了，由輔導室轉到編

輯室，「稿件」也變成了「稿費」，面對著一個新的場合，我沒有一丁點兒惶恐，更沒有所謂的「高興」，即使拙作沒刊出來，我也不會不滿的。當我在單子上簽上名後，注視著平易近人的莊先生，他問我：「以前投過稿沒有？」「三、四次了，但從沒被刊登過。」「那對你的情緒有沒有影響？」他又問。我笑了笑說：「是有點難過的，這是反映我文筆如何的了！但我並不在意，我寫我喜歡的，投我喜歡投的，退稿了！那是另一回事，一點也不怕。要怕我就不寫了。」「是這樣，別怕，投稿就是一種心志的磨鍊，再接再勵，要能檢討文章的成敗，必有所獲。」

靜靜的等，等著下一期「臺塑企業」裏被刊登的文章。

泰山巖日記

呆呆

行蹤飄忽，連自己都不知道自己下一站駐足的地方，這是很可悲的事！

有一陣子，我患相思病，我想的是一位同性朋友的異性朋友，這是很不道德的；有一陣子，我淪為乞丐，我專門向人要衛生紙、洗衣粉、牙膏、一毛錢，這是很不體面的；有一陣子，我曾經是一個□□，我已不復記憶，「妖怪」、「魔鬼」、「神仙」、「聖賢」，隨便

你說吧，但是請你千萬別說我是一個「凡人」，否則我的靈魂會患癩疹！

夜深人靜，窗外雨聲淅瀝，我坐在書桌旁，拉開抽屜一眼便看到那闊別了七年多的母親遺像，我開始意識到我的誕生。

某年某月某日，或是清晨，或是黃昏，我從母親溫暖的子宮來到這個大千世界，我開始吃奶、學語、唸書、耍詐……。因為母親是中國人，所以我很自然地學會用筷子吃飯，用毛筆寫方塊字，以及中國人所有的一切特質。不過，如果母親是美國人，那末我現在一定是拿刀叉吃麵包，用英語講話；如果母親在二千五百年前把我生在春秋時的魯國，那末我可能是七十二賢之一。總之，我成為什麼樣的東西不是完全由我自己決定的，諸如時間、空間、有關人物……種種客觀的因素頗多。如果我把這許多客觀的因素加以一一排除，要找出一個純然的「自我」恐怕只剩下一個「空無」的境界。

什麼是我？或者說：「那有血有肉，身高一六四，

體重五四公斤，會說話，會吃飯的傢伙不是你嗎？」

「很難說！」因為你經常看到我，我自己也常常照照鏡子，所以有這樣的感覺。

「我」這個名字雖然沒有變，可是它一直名不符實地代表一些不同的東西：二十多年前它是代表一個小孩的符號；二十多年後它可能代表一個不在這個世界上的「空無」，或者是一個雞皮鶴髮頭禿齒脫的老頭。如果把時間拉長，我們不難瞭解自己隨時都在蛻變：肉體的新陳代謝，思想的不斷更新，在此流變的宇宙中我們找不到自己的定點。嚴格的說，前一瞬間的我已不是後一瞬間的我。明乎此，我們就不會笑笛卡爾的「我思故我在」是多此一舉了。或許更進一步地能領悟到釋家的：諸法無我，諸行無常或萬法唯識的佛學真諦，體驗出過去、現在、未來三世皆空。如此說來，自我是什麼？——空·空·空……但這個「空」並不等於「沒有」。而是「空即色，色即空」的空。

●

我沒有媽媽，我媽媽的那個世界不知怎麼樣？是一片光？一片雲？一片淨土？

每回我下課後，就感到「很冷」，我說我的「冷」是長年的。學校旁有個坟，打開始，我就喜歡上它了，於是每每我帶著「冷」去那個地方哭媽媽。

媽媽，這樣的夜，冬雨落著，像打著江南棟花的苞。棟花開了，棟花落了，您一定要問我故事麼？真的忘了！生生不息的，是幻，是真。我一直就記著，您頂愛聞檀香的味道，頂愛喝菊花味兒的濃茶，我還會為您掃園、焚香的，媽媽！

●

光陰透明且看不見，在平鋪的軌道上奔馳。

×月×日我二十一歲生日，我沒有吃壽麵，也沒有吃蛋糕，我一個人很安全的在斗室內，只有孤燈、可陪伴我。窗外的風和雨很羅曼蒂克，這該是微風細雨帶小霞花前月下的夜晚。真的，下雨的日子，大家都說真詩意，可是小霞離開我了，我怎麼也詩意不起來。

這樣的夜晚很容易使一個自認為追求理性與靈性的我陷入深沈的獨思，我親愛的腦袋以它的遐思導我漫遊，孤燈則淡淡地給我她那蒙娜麗莎般的微笑，突然我覺得我的名字叫「人生」。

好多人像談著如何賭贏錢般的談著「人生」，好多人困擾，好多人「神經病」，好多人無奈嘆息。人生是什麼？一段迢遙的旅途？一張車票？一個夢？一杯苦酒？一瓶可口可樂？我說「人生」是一塊泥巴，你高興把它捏成什麼模樣就怎麼捏它，你可以贊同我，也可以指著我的鼻子大罵我胡說八道，我會微微地對你傻笑！

我二十一歲了，我該如何來捏造我自己？我告訴你吧！雪萊說：「噢！別對我訴說故事裏偉人的名字，我們年青的時候就是我們光榮偉大的日子！」

星期日的晚上，寢室裏的同學都回來了，一個人一句話，就有六句話；一個人一個笑，就是哄堂大笑。我呢，一向是喜歡孤獨的，忽然有一種感覺：寂寞並非屬於一人獨處的時候，反而存在於人多熱鬧的場合。

我一直是能適應寂寞的，可是妳走了以後，我再也非以前的我了。好快好快，一切都遙遠了，只有風聲依稀在回憶——回憶那天真的可愛。我彷彿又看到，妳走了，眉宇間濃烈的氣勢，對我說：「一切終將過去。」只是，我也曾為「朋友不了解我們，世俗不允許我們」

而迷惘過；只是我也曾告訴妳：「任何外物都不足以阻止我們，除非我們自己。追求，便成一種徒然。」而該發生的終究發生了！

永恒的清泉，清泉的永恒。永恒的是那——一顆不變的心。且不說是如何的經歷，而我，此時是衷心地惦記。我想到我們曾經在一起的每一個美妙時刻，我挽著妳，妳默然含情，心中是一片溫馨。上次，為採擷一些濃濃的情意，泛於碧潭，流水淙淙，妳把橘子一片一片的往我嘴裏送，潭水也為我歌唱，不斷地重復著我們的情話。剎時，陽光好燦爛，我們笑了，好痛快。

其實哪一次我們在一起，不是如此痛快？只是，那一刻——那隔絕時光的一刻——已遙遠又遙遠了。一個美好的影像，不是破碎，只是它已經飄逝。

今晚，夜幕又垂，心旅一程，可喜的是思想又一度脫胎，而剛驅去一腔悲愁，又來了一陣悵惘。

因為我的血型是A型，所以憂鬱的原子如鈾三三五的分裂。唉唉！我的憂鬱何其多呀！

沒有人了解，這些笨蛋！



1. 身

價

簡丹

一日見報載遺失啓事三則。一、本宅走失名犬一頭，償三千。二、本人遺失機車，償二千，請來電話。三、某人前日從公園走失，特徵不高不瘦，着白上衣，灰西褲，請仁人君子送回，償一千。

2. 職

業

假使我們有足夠的運氣，不妨參加電視現場表演，答它三言兩語，財源滾滾，又不報稅，何樂不爲。

3. 主 角

老李：「是的，那齣戲，我曾參加演出。」

王五：「不錯，演得很成功，但我覺得你的角色並不重要。」

老李：「也許你未注意到罷了。」

王五：「假使我沒記錯，你只不過把幕揭開，露這麼一下臉而已。」

老李：「是的，可是我不把幕揭開，戲就不能上演了。」

4. 閒 話

閒話有時不一定只是閒話。

1. 如 果

海青

常聽人發牢騷說，如果有錢就要怎樣怎樣。一旦有了錢，精打細算，這樣也不能做，那行也不能做、不敢做。

所以，是本事的問題，不是錢的問題。

2. 失 敗

妻子比情婦漂亮才是她真正的失敗。

3. 冬暖夏涼

有純羊毛夏季西裝料廣告說：羊毛冬天可以保暖，又因為形成空氣層，可以使外面的熱氣不侵入，故夏季穿着可以涼快。

只是，外面的熱氣進不去，裏面的熱氣出不來，也涼快不起來吧？

4. 原則問題

始則以偷竊罪名簽請處分，結果卻以對主管無禮為由記小過了事。

有就是有，沒有就是沒有，罰個意思意思，離題豈不太遠？

5. 拙

漂亮的女子以食指掏鼻孔；不漂亮的以小指掏，我寧可欣賞不漂亮的女子掏鼻孔，雖然那終究不是一項美感的動作。

6. 婚姻

婚姻的形式又能保證什麼呢？況且又是可以輕易解除的。它只有使人誤以為獲得某種保證而懈怠了某種努力。它十足地傷害情感，與它原來的目的恰恰相反。不是維繫，是破壞。形式破壞了內容。

7. 男人

對於愛，男人毋寧更像候鳥。

8. 靈驗

一個鐵口直斷的相師預言一個女子的命運，在不久的將來有一筆橫財。如果不準，他說：妳可以拆我的招牌。

有一天對鏡，忽然發現自己有桃花運的徵象。女子來埋怨說每賭必輸。你看的相根本不靈。

相師對自己的相術極具信心。如果我的桃花運應在這個女子的身上，她又有一筆橫財，人財兩得，豈不爽歪歪？

如此這般，好事得諧。不到一個月，相師發現女子搖帶細軟出走，猛然記起師父臨終的話：交桃花運必破財！所幸，招牌終於得以保存。

石 碑 艸 牧 辛

花與人

剛才
是慶典上的
花
是情人手中的
花
是新娘胸前的
花
現在
是清潔車裏的
垃圾
剛才
是微笑着的
人
是活跳跳的

午 後

人
現在
是火葬場裏的
骨灰
皮鞋才擦亮
天就暗了下來
一盆雨，一下子
打瞌我的雙眼
下班的時刻又到
又要淋雨回家了



總管理處

△本中心為配合各公司擴建之需要，公開徵求大專畢業新進人才，收到應徵函件達三、四九四份，經初步選擇專長相近者，通知一、二六五人於四月二十九日分別在臺北、彰化、高雄三地舉行筆試，複選通知六五五名前來台塑大樓面試，目前試務工作

已告完竣，共錄取二百八十名，錄取率為百分之八；由此可見，進得台塑關係企業大門皆屬精英、譽為青年才俊實不為過。

經營發展中心

南亞

△本公司為貫徹「出入廠管理辦法」及響應蔣院長推行公文革新，泰

山地區與高雄地區分別於六月二日、八日舉辦講習會，聘請總管理處張義朗先生及管理處洪正雄先生擔任講師，各地區二級主管及有關人員均列席參加。

△仁武廠正大興土木，積極建設廠房及福利設施，並預定七月起正式參加生產行列，目前已陸續完成遷廠工作，深信將來該廠在增加自動新機械及配合標準工場佈置的情況下，定會為公司創下生產新紀錄。

△管理處七位男同事中竟有三雄，上月因業務需要又增添一雄，由原有三雄演變為四雄羣集的局面，故有人戲曰：「大樓單位何其多，羣雄焉能集一處。」不想事隔數日，人事課蘇毓雄先生辭職返鄉經商，而處務室洪正雄先生則榮調總管理處總經理室，四雄去其二，亦稱聚散無常。

△經理室、管理處、會計處、資

材處辦公室同屬十樓，依慣例是人往高處爬，誰都希望更上層樓，但居高臨下雖是眾所樂意，惟因電梯有限，為爭取時間，每每必須親歷十層樓，雖有辛酸，亦為最佳運動。

△從業員晉升職位考試業經揭曉，據人事課透露，今年度晉升職位錄取比例略比往年為高，其主要原因係得力於平時各單位在職訓練的成功及從業員平時對管理知識的深入體驗。

管理處白浪萍

△本廠為配合公司「一次書寫制度」的推展暨灌輸從業人員有關OWS知識，特於四月廿四和廿六兩天假本廠第二會議室舉行「明志廠OWS講習會」，由鄭福泉君負責籌劃，並敦聘呂專員守義擔任講座，電腦處黃副處長並蒞臨指導，效果良好。

△本廠為加強推行QC圈活動，

頃製作「明志廠區QC圈活動示範教材」一種，內容計分開會的方式、目標之擬定、發言的情形和記錄之填寫及表格名稱等，為期使從業人員加深認識，並利用幻燈放映和現狀解說，該項教材預計本月底可攝製完成。

△自從IE提案新辦法實施後，本廠IE提案的件數，由於各級主管之鼓勵，超過往年三倍以上，尤以三課為最，該課人數最少，但提案件數卻最多，連續獲得本廠區第一名達三個月，取得永久保存冠軍杯之權利。

△泰山區副理室的幾位同仁，皆是本廠推薦的優秀人選，自副理室成立後，他們個個都能謹守崗位，發揮「朝氣蓬勃、勇往奮發」的精神，終日奔波於泰山、林口間，這種忠於職守和任勞任怨的精神，令人讚佩。

△本廠呂專員守義君，待人和氣，做事幹練，自接掌廠務室後，廠務

蒸蒸日上；在處事方面，推展人、事劃分原則，即針對事不對人。在管理部屬方面，推展人格教育，尊重部屬人格，在誠實不欺的原則下給其自動反省、自我改善的機會，在人事方面，力求精簡，務使工作量增加而無增補人員之現象。他如襄助廠（副）長協理各項事務、釐定各項計劃等，呂專員皆不遺餘力，長此以往，廠務室將大有作為矣。

△老陳在路上遇到了請病假多日的許君，問他身體是否好一點了。

許君回答：「近來好了許多，我看的是另一位醫生，他給我注射鐵質，叫我吃鐵質藥片，血管裏全是鐵質。」

「好極了，那你很快便可上班了？」

「是，只要我朝着北方走就行。」

明志廠廠務室

新東

△本廠福利社為加強服務搭伙人員，從五月十日起，中、晚餐供應美味可口小菜多種，只要你喜歡，買張一元福利券，就可得到一種色香味俱佳的小菜佐飯。

△本廠福利委員會榮獲六十二年度全國職工福利優良單位獎，受到內政部長林金生頒發獎狀一幀及中國國民黨社會工作會主任邱創煥頒發之「福利楷模」獎牌一面的獎勵，實為本廠的光榮。

△本廠六十二年度助理員晉升副管理員（工務）升等考試，於五月十三日假第一、第二訓練教室舉行，參加應試之男女從業員計四十五名，並於筆試後隨即接受主任級以上主管之口試。

△本廠為充實保養人員對於一般機械保養之認識，特於五月十四日起至五月十七日止，舉行為期四天的保養人員講習班。接受訓練人員都是各產銷部一時之選共計三十六名，並於結訓後舉行檢討會，檢討此次講習班的得失。

△由本廠網球好手潘副理、林主任等十多名所組成的新東網隊，於五月二十七日假明志工專所舉行的合塑企業北區春季網球錦標賽裏，經過一連串的比賽後，終於擊敗了衛冕隊的明志工專隊而榮獲冠軍。 川 源

台 旭

△本廠為加強勞工與工業關係，特於五月十四日至十八日五天，派遣事務課專員歐金堯參加國立政治大學舉辦之勞工與工業關係研究班訓練。

△臺灣勤益紡織公司從業人員一行五十餘人，於五月二十日蒞廠參觀，由值日課長黃禎梓引導，參觀本廠紡紗染色生產作業及福利設施。

△本廠染色課整理組長邱俊明攝影作品「熱舞」，經本公司產業工會轉報臺灣省人造纖維產業工會聯合會參加五一勞動節攝影比賽，五月十一日接獲聯合會通知，本廠邱組長作品「熱舞」成績優良，榮獲第三名，當邱君獲悉是項消息後，高興非常。

△宜蘭縣第廿一屆龍舟競賽，本廠應邀組隊參加，經過六月五、六兩日的鏖戰，於六月七日正式宣佈名次及頒獎，本廠所組的台旭隊和黎明隊榮獲冠軍，三輪車隊亞軍，鵬龍隊季軍，消息到廠，全體同仁齊為歡呼。

張秋雄

△本公司春季福利杯籃球錦標賽，於四月中旬開鑼，經一個多月來

的鏖戰，於在五月中旬全部比賽完畢，比賽結果，男籃冠軍工務隊，亞軍紡保隊，季軍染色隊。女籃冠軍染色A隊，亞軍紡一B隊，季軍紡二A隊。男排冠軍紡保隊，亞軍紡一隊，季軍染色隊，女排冠軍紡一C隊，亞軍染色C隊，季軍紡二B隊。五月廿八日由經理田金家頒獎。

△本公司為提倡體育健身活動，特組織各項球隊，尤其是籃球活動最為熱門，所以外地球隊紛紛前來挑戰，如前日的羅東中國石油隊和宜蘭的鐵路隊、合麗隊先後前來和本廠籃球隊舉行友誼賽，因客隊球藝高超，賽來精彩萬分，使本廠球隊受益不少。

△北區國小排球賽冠軍宜縣女子和力行兩隊由教練王錫奇率領於二十九日下午五時蒞廠舉行表演賽。因技術高超演出精彩，全廠同仁對她們小小的年紀有這樣優異的球技，看得目瞪口呆讚不絕口，而報以熱烈的掌聲。

台 塑

林

△本廠碱氮課向來負有支援本企業兄弟公司的燒碱、鹽酸、液氯、氯

臘供應之責，所以該課之生產順利與否，與兄弟公司息息相關，所以上峯對本廠期望至深，要求也切，全體從業員同仁莫不為這份責任感，而兢兢業業。

△本廠可塑劑課最近又開發新產品，將續DHP生產六一〇可塑劑，使該課已生產的可塑劑DOP、DNP、DHP又增加一主力軍，據說該種可塑劑對塑膠皮加工比其他可塑劑略可節省成本，並對PVC粉的相容性頗佳，所以成品一出即供不應求。

△台塑南亞福利委員會六十二年度第二次排球賽，自五月廿一日至五月廿六日緊湊的賽程中，勝負已分，台塑二廠蟬聯冠軍，南亞高雄廠亞軍，台塑仁武廠季軍，南亞國內處殿軍，觀本次比赛比以往熱鬧和富有刺激，顯然球技都進步了。

錦 財

△仁武廠位於高雄縣仁武鄉仁武工業區內，西北依半屏山，與石油公司相對，東北依觀音山，內有風景區翠屏岩，南臨南部名勝區澄清湖，四周園都環繞著青翠平坦之稻田，空氣新鮮，風景絕妙。

△五月十八日為高雄、仁武兩兄弟廠，第一次合辦的品質圈成果發表會。與會者站滿了整個會議室，甚為踴躍，尤其是發表和發問的品質，都比以前大大的提高，值得鼓勵。

仁武廠羅錦桐

舒適優雅 請鋪 台麗地毯



※ 台麗地毯採用台灣塑膠公司高級台麗朗纖維(100% Tairylan)刺織的，質優色艷，提供府上最佳「住」的享受

《台麗地毯全省供應中心》

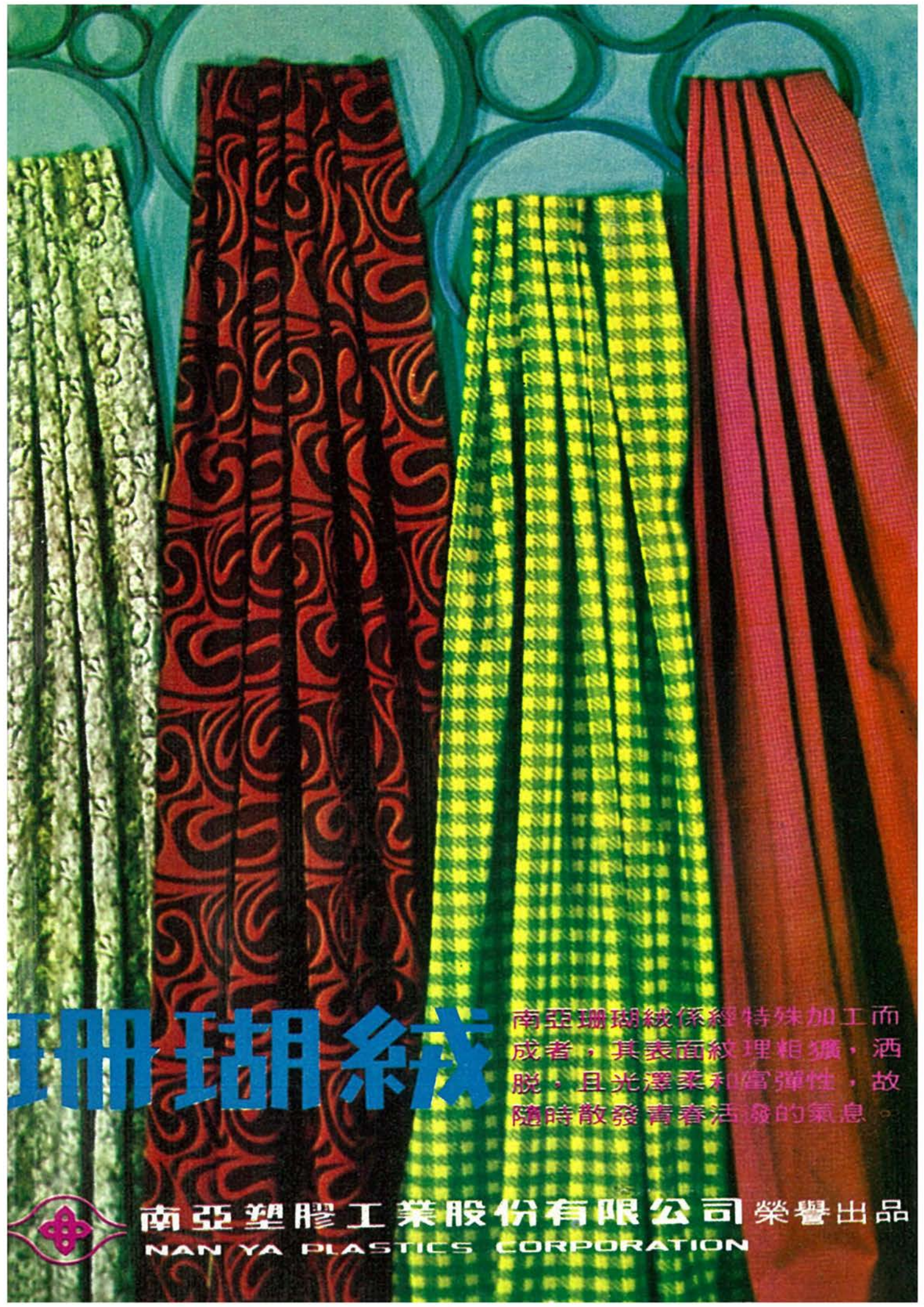
新永嘉實業公司：台北市南京東路三段62號 電話：543839·554337
中國地毯公司：台北市博愛路31號 電話：336708·375679
隆美實業公司：台北市酒泉街121號 電話：546156·556331
台豐地毯裝潢公司：台北市南京西路95號 電話：548773·549187
一新企業公司：台北市新生北路三段77號 電話：513396·585447
安立裝潢公司：台北市松江路111號 電話：574718·540226

台麗地毯公司：台北市延平北路三段124號 電話：907432·582358
台中纖維實業公司：台中市自由路二段16號 電話：28536·34086
英豐有限公司：台中市民權路43號 電話：2546
建洲企業公司：台中市中華路二段24巷1號 電話：35857-8
宗南企業公司：台南市府前路60號 電話：23588
正太塑膠企業公司：高雄市大同一路182號 電話：224409
百高企業公司：高雄市七賢三路242號 電話：555524·551937



台灣塑膠公司·纖維加工廠榮譽出品

台北市南京東路2段1號·電話：519151-466·468專線519932



珊瑚絨

南亞珊瑚絨係經特殊加工而成者，其表面紋理粗獷，洒脱，且光澤柔和富彈性，故隨時散發青春活潑的氣息。



南亞塑膠工業股份有限公司 榮譽出品
NAN YA PLASTICS CORPORATION



台麗龍

高級學生服

龍

要磨終管磨



台灣化學纖維公司

榮譽出品