

陳文恭

台灣鉛筆界的長老開拓者

民國二十八年生
服務公司：利百代國際實業股份有限公司
年資：民國四十三年到職，民國九十九年退休
經歷：學徒、會計、財務、總務、華菱鉛筆公司總經理、
天津同和文教用品公司董事長、利百代國際實業公司海外事業部經理
現任：資深顧問

於

民國九十九年甫退休並轉任資深顧問的陳文恭，談起自己在

利百代，幾乎已經待了一輩子。梳著一頭油亮光潔的老式西裝頭，總是眯著眼睛微笑的這位長老級前輩猶記得，自己進入利百代，是在民國四十三年二月二十三日。當年十六歲的他，由傳統的學徒開始做起，二十歲時成為台北市營業代表，那時候的利百代公司，編制還只有十一個人而已。

「不會就去問、去找、去學習」

服完兵役之後的陳文恭，於二十四歲時回到利百代公司，公司卻派遣他負責會計。由一個完全不懂會計的人，馬上得接受公司安排去接手會計，陳文恭自言，人生最大的轉折點就是在這個時期。

那時候，他不但一個人負責利百代早期五、六家以上關係企業的會計帳目，還必須面對外部的稽徵處；而



時年二十五歲的陳文恭，已擔任利百代總公司會計一年；民國五十一年。（圖片提供／利百代）

當時複雜又模稜的組織規畫，甚至連公司本身都還難以釐清，因此，全然是一段自己從無到有的摸索過程。

這個時期，也是陳文恭一生之中面對最多挫折的時候，然而，包括記憶力以及面對問題的解決能力，也都因此迅速成長。陳文恭坦言，自己從中也學習培養出超人的本事；一直到二十八歲左右，公司一直都在多方面考驗他的能力。

在當時的年代，對於公司要求，無論有無經驗，往往都必須概括承接。「早期沒有說你不会的，早期沒有說你不知道的。」陳文恭描述，自己是在做「無中生有」的事情。依據老一輩的主管想法，如果不會，

就去問、去找、去學習；不懂和不知道，則是不被允許的事。這是早期工作者的精神和心態，也是艱苦扎實的學習和累積。



陳文恭接受本書專訪時，談起接手利百代會計時，是他一生之中面對最多挫折的時候，然而也是能力迅速成長的階段。（民國九十八年六月二十五日）

二十八歲之後的陳文恭，開始參與公司拓展新廠的過程。此時文具產業蓬勃發展，自民國五十八年開始，利百代積極引進日本文具技術，藉由與日商合資的方式增設新廠，包括和逸見（Henmi）、計算尺、美克司（Max）釘書針、三菱鉛筆的合作設廠等，陳文恭都全程參與外，還投入公司和日本三菱鉛筆於桃園龜山工業區內合資之「華菱鉛筆工業股份有限公司」的設立，此後更於海外完成泰國鉛筆廠的設置；並在泰國缺乏鉛筆原物料的情況下，在兩年內同時跨足中國天津，於民國八十年成立另一座鉛筆廠「天津同和文教用品有限公司」，主要生產木桿鉛筆與色鉛筆，面積達六千多坪的工廠至今仍持續生產。

經營鉛筆近半世紀

現在利百代包羅萬象的所有商品類型中，營業比例很大的一部分佔比仍是以鉛筆為主，而利百代也是目前台灣生產規模最大的鉛筆公司。曾任職利百代關係企業——華菱鉛筆總經理，之後於天津新廠設立時，即兼任天津同和文教用品董事長的陳文恭，對於鉛筆的製造和管理，由早期的利百代南港廠開始，多年來鑽研有成，可說是台灣鉛筆領域的長老開拓者。

台灣戰後的鉛筆製造歷史最早是在民國三十四年，由台灣省政府標售的高砂鉛筆株式會社開端，一直到民國六十年代左右，陳文恭接手利百代鉛筆業務時，台灣的鉛筆仍舊仰賴手工搭配機器製造。像鉛筆頂端的橡皮頭，必須用手一個一個放入事先以機器固定在筆桿上的鉛箍，再以機器固定之後才完成，一個人一天的鉛筆產

量大約只能有二十三籬。

當時陳文恭有感於手工作業的辛苦過程，便希望由日本引進生產機器，但遭拒絕，之後經由銷售鉛筆鋁箍的王先生介紹，才輾轉由菲律賓購入日本機器；從這一台可提供大約十名人工產量的機器開始，逐步發展成為三十多部自動機器的生產規模，讓台灣鉛筆製造正式邁入工業化階段。

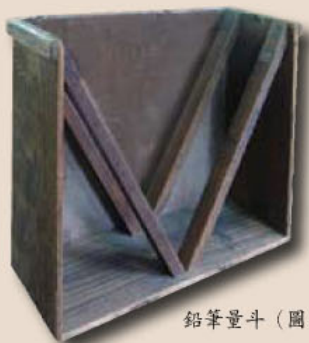
小天使鉛筆 五、六年級生的共同記憶

最早的鉛筆筆桿只是原木外觀，後來逐漸開發出上漆、印花、轉寫等技術，鉛筆的商品表現也因此逐漸繽紛多樣。近年來以「陪著你長大」作為行銷口號的小天使鉛筆，自民國六十一年誕生至今，幾乎已經是伴隨所有五、六年級生成長共同記憶。

籬 (Gross) 與鉛筆數量的簡易計算法

籬，計量單位，一籬等於十二打，即一百四十四個；文具業慣用「籬」作為出貨單位，如鉛筆、刀子等。

以鉛筆為例，在製造過程中，為了避免一支支計算鉛筆費時耗工，就以一種倒三角型容器，作為簡便計量使用，業界稱之為「量斗」或「斗仔」；計算概念源自三角形面積的計算法（底 \times 高 $\div 2$ ）。小的量斗一次剛好放置一籬鉛筆；大的量斗一般可放十二籬，但利百代使用的量斗可放二十籬。現在很多產業已有自動計數的機器，但文具業的鉛筆計數工具仍以量斗為主。



鉛筆量斗 (圖片提供/利百代)

利百代八八黃桿鉛筆，雖是素面上漆，沒有花俏的圖案，卻仍歷久不衰。



白色筆桿上以「五色印刷」小天使的印花圖樣，筆桿還帶著些微茉莉香氣；很自然地，一提到利百代，大家的印象就聯想到這款小天使鉛筆。

談到這款鉛筆的開發由來，時間回溯到民國六十年代，當時台灣共有

八家鉛筆公司，雖然已經是有規模地聯營市場，但在鉛筆的設計上，還不太重視花俏的圖樣開發，如：利百代的黃桿鉛筆等市面上可見鉛筆式樣，多是以素色上漆為主。

陳文恭表示，最初針對高度使用鉛筆的學童市場，發展剛起步的印花鉛筆，原本共設計了三款圖樣，其中只有小天使，最為小學生認可喜愛，

後續也引發極大的銷售熱潮。採用與日本同步的五色印刷機，以當時先進的印刷技術，表現出黑、紅、橘、藍，以及特殊的螢光粉紅色，鮮麗圖案隨著圓形筆桿旋轉的小天使鉛筆，讓所有小學生都趨之若鶩。

小天使最早的原稿圖樣，是由當時美工柯錫玉所創造，定案原稿早以佚失，現在使用的圖樣，則是後來依

小天使鉛筆包裝盒的原始提案設計圖稿。（圖片提供／利百代）



目前在市面上流通的第三代小天使鉛筆設計圖。（圖片提供／利百代）



據先前樣品加以仿畫而成。從開始到現在，小天使的圖樣其實沒有太大改變，作為利百代商標註冊之後，除了在鉛筆上呈現，其實後來也曾經使用在蠟筆、色鉛筆等商品上，但銷售始終沒有像鉛筆出色。

書寫和繪畫使用的鉛筆芯，在石墨和黏土的比例上有所不同，鉛筆芯更由硬到軟，細分9H到H、F、HB、B到9B共二十個等級。小天使鉛筆最早是使用HB的鉛筆芯，後來為了因應書寫筆劃複雜的中國方塊字，以及考量書寫起來比較不會有黑色墨粉沾手的情況，曾經改為質地較硬的H筆芯，現在，則改回使用HB。

陳文恭說明，其實根據眼科專業人員分析，眼睛的發展成熟大約是在八歲到八歲半左右。依據學童的成長，觀看黑色的反應能力不同，幼童用的鉛筆應該是使用較軟、較黑的筆芯，像目前對於台灣學齡前幼稚園的

小朋友所設計的學前鉛筆，就是使用2B筆芯，而小學一年級結束到上二年級的學童才使用HB筆芯；連同使用功能上的審慎考量，小天使鉛筆也因應需求提供更完善的產品設計。

「小天使鉛筆是我們利百代曾經在鉛筆界風光一時的商品代表。」當時統籌鉛筆業務的陳文恭表示，小學生幾乎有百分之七十拿出的是這款利百代編號一〇二的小天使鉛筆，一家



陳文恭細數小天使鉛筆的銷售盛況：「小天使鉛筆是我們利百代在鉛筆界風光一時的商品代表。」

批發商甚至可以一次訂購三千籮，而一次購買一千籮也是非常普遍的情況。此外，由於利百代是愛盲鉛筆的供應商，也特別深入學校銷售，市面上的印花鉛筆可說是小天使獨佔鰲頭，一年可銷售三十六萬籮左右，盛況持續了五、六年之久。後來由於各家廠商發展出的花樣多了，現在小天使鉛筆大約只佔百分之四到五的市場而已，然而，小天使鉛筆在台灣已經為利百代在廣大的老中青族群心中，建立起一個歷久彌新的品牌形象。

不漲價的鉛筆

鉛筆筆桿的材質是天然木材，利百代最開始是使用台灣東部太平山的檜木或亞杉，但諸多原因致使取得不易，而轉從美國取得鉛筆板的原料，後來由於同時供應建築的使用需求，單價逐漸昂貴，遂慢慢轉為使用印尼

的南洋木材，而在其供應量也逐漸變少之後，則開始使用中國東北的椴木；目前全世界鉛筆的原料，大約有一半以上都是使用俄羅斯的木材。

至於台灣製造鉛筆用的鉛筆芯一開始大部分是由日本進口，但由於石墨和黏土的產地主要是在中國山東一帶，便慢慢地轉由中國生產，現在全世界大約百分之七十的鉛筆芯都產自山東。陳文恭指出，以前鉛筆芯的單價一籮最貴是一塊二到一塊五美金左右，現在只剩下一毛六。就因為鉛筆芯的成本一直降低，大約只有當初的八分之一，所以這麼多年來，鉛筆始終沒有漲價。他半開玩笑地說：「鉛筆最可憐了，當時我們工廠生產的時候，一支鉛筆是換一張公共汽車票，那現在拿多少支，才能換一張

因應潮流，利百代衍生自小天使鉛筆的設計概念，作出模樣可愛討喜的小天使公仔。



公共汽車票？想到這個，這個行業就不能做。」共同參與訪談的前利百代總經理常君毅也補充，過去一支鉛筆零售定價台幣兩元，當時油條一根五毛錢，等於一支鉛筆就可以買四根油條，當時從台北搭巴士到三重埔也是五毛錢，等於拿著一支鉛筆可以來回三重埔兩次，而現在，一支鉛筆的價格甚至不到一根油條。

樂觀看待鉛筆未來市場

雖然如此，談到鉛筆的未來展望時，長期觀察全世界鉛筆市場的陳文恭說：「鉛筆目前的使用量還是沒有衰退，只是在亞洲地區這邊，可能是比較不擅於用鉛筆的個性吧！像在歐美，尤其是美國的用量，真的是比中國十三億人口用的還要多。」他舉例像美國公司一次採購鉛筆的數量，就能購買到兩百萬支，工廠使用的習慣

往往是上班時打卡、拿鉛筆，一個人起碼是帶三支放在口袋，下班時鉛筆就攔在那邊，讓自動削筆機削，削三次以後，鉛筆就丟棄，這和亞洲人的使用方式完全不同。

在二、四十年前，陳文恭負責生產鉛筆的時候，當時主要市場就是美國，一年最高峰的需水量可達四千萬籬。他指出：「到今天，鉛筆使用並沒有衰退，只是台灣一般人不用，外銷還是很多，



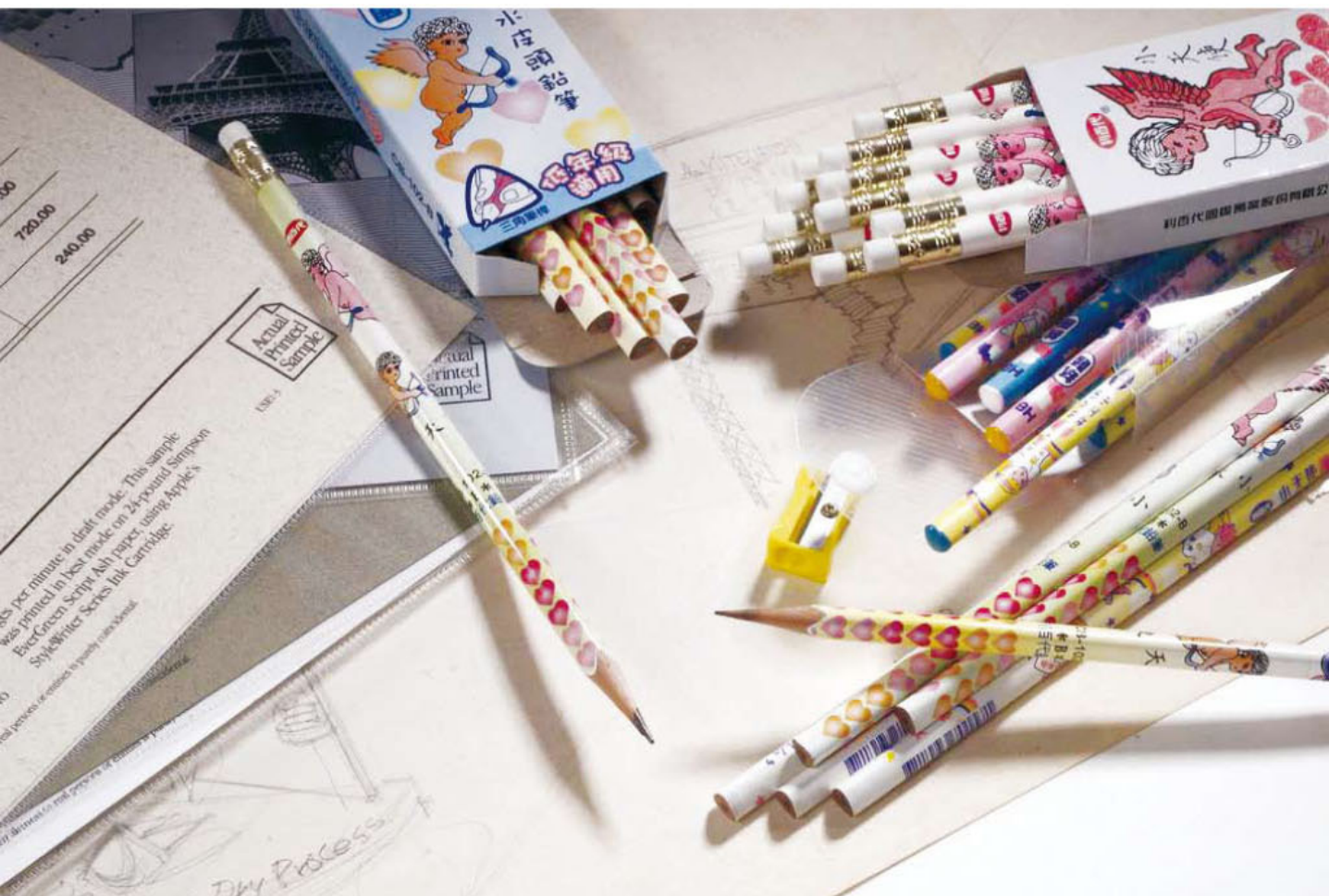
樂觀看待未來鉛筆市場的陳文恭說：「到今天，鉛筆並沒有衰退！」。

價格也非常競爭。」根據陳文恭保守估計，目前全世界鉛筆一年的需求量應該有一億到一億一千萬籬左右，雖然日本很早就開始製造鉛筆，但是目前幾乎已經沒有太多的產量，大部分是以自動鉛筆為主；鉛筆現在真正產

量最大的工廠是在印度，每年產出超過一千萬羅，第二大的工廠在中國上海，每年也有九百到九百六十萬羅，光是這兩地所製造的鉛筆就佔全世界大約六分之一的產量。鉛筆的市場雖然在日本、台灣衰退，但在美國卻比以前更大，像著名零售通路 Walmart，每年就可以採購三百五十到四百萬羅的鉛筆。

對於鉛筆的市場，陳文恭雖然仍樂觀看待，但越來越不易取得的天然原料，仍是鉛筆未來必須面臨的問題。然而無論如何，在使用鉛筆書寫時，不會像自動鉛筆一樣稍加用力、筆芯就斷，以及書寫時，握著木桿獨有的溫潤手感，都是塑膠製筆無法取代的特點，這個在日本稱之為「書寫的味道」，關於握筆寫字的美好感受，就像利百代的小天使鉛筆，早已深植在所有文具使用者的記憶之中。

（文／陳芯怡）



關於握筆寫字的美好感受，就像利百代的小天使鉛筆，早已深植在所有文具使用者的記憶之中。
圖為三代同堂的利百代小天使：圖右上、中為第一、二代；左方與右下為第三代，三角形筆桿，帶橡皮頭。



1. 利百代重要幹部與王松振創辦人（前排中）合影於南港工廠；陳文恭（中排左三）時任總公司會計，1963年。
2. 接待日本三菱鉛筆退休駐台廠長細池先生（右）；陳文恭（左）時任華菱鉛筆總經理，1970年代。
3. 與重要幹部在家聚餐聯誼；陳文恭（右二）時任華菱鉛筆總經理，1970年代。
4. 為確保木材原料供應穩定，經常需要深入林場，與供應商當面鑑貨，並簽訂採購合約；陳文恭（中）時任華菱鉛筆總經理，1982年。
5. 華菱鉛筆申請國際品質認證管理系統（ISO9002）前的誓師大會，陳文恭（左立一）將此任務授與各單位主管並激勵士氣，半年後順利成為國內首家獲ISO認證的文具製造公司；時任華菱鉛筆總經理，1994年。
6. 與生意夥伴把酒言歡，談笑間，生意就達成大半了；陳文恭（右）時任華菱鉛筆總經理，1990年代。

陳文恭
&
利百代





7. 利百代「天津同和文教用品公司」於1993年開始生產營運，由陳文恭（右三）兼任首任董事長；時任華菱鉛筆總經理，1999年。
8. 參加泰國利百代公司合作夥伴鄭永國先生（左）的通路賣場開幕；陳文恭（中）時任海外事業部經理，2005年。
9. 尾牙聚餐時，與老同事、也是利百代創業元老侯憲東夫人侯江玉清女士愉快入鏡；2006年。
10. 與來訪利百代桃園廠的桃園縣長朱立倫（右三）、利百代同仁們合影；陳文恭（左二）時任海外事業部經理，2008年。
11. 皆於2010年自文具界退休的業界老將，右起：陳文恭、常君毅、陳群翔（利百代、利百代、雄獅鉛筆），參加台灣區教育用品工業同業公會特別為這幾位文具界耆老舉辦的榮退餐會；2010年。
12. 陳文恭（左）從海外事業部經理職退休轉任資深顧問職，在惜別餐會中接受現任總經理侯震育先生頒贈感謝紀念獎盃；2010年。

9	7	1
10	8	2
		5 3
12	11	6 4

*本跨頁圖片提供／利百代、陳文恭。

