

## 從一根縫線到獨家供應國際品牌機能紗線 - 東隆興業站上世界舞台的轉型之路

1960 年成立的東隆興業股份有限公司 ( 以下簡稱東隆興業 ) 走過一甲子，成功避開了代工的紅海。從最初的縫紉線起家，到如今開發出 VNS<sup>®</sup>、SPF<sup>®</sup>、SCT<sup>®</sup>、XDY<sup>®</sup>等獨門加工技術，轉型為國際一線運動品牌在高階機能紗線領域不可或缺的關鍵伙伴。游榮利總經理、游榮淳經理娓娓道來箇中的轉折。

### 以縫紉線作為跨入紡織界的「敲門磚」

「我們一開始並不是做紡織的，」游榮利總經理回憶起家族的創業史：最初祖父輩協助日本機械廠商組裝紡織機械，後來在機械商的建議下購買撚紗機和紡織機台，選擇從縫紉線製造作為跨入紡織界的第一步。「當時台灣的成衣和製鞋業高度仰賴外銷，為了縫合運動鞋的鞋底與鞋面，特別需要高強度的尼龍 6.6 縫線。」隨著東隆興業向杜邦 ( DuPont ) 採購尼龍 6.6 原料 ( POY ) 來生產高強力縫線，雙方也建立了非常密切的合作關係。

### 面對產業外移的抉擇：留下來做不同的事

「我們曾經一度成為台灣最大的縫線製造商，」游總經理說，大約在 1986 年 ( 民國 75 年 ) 左右，新台幣大幅升值，台灣的成衣與製鞋產業開始大量外移至中國大陸。「經過多重考量，我們決定留在台灣做產業轉型，直到 1998 年才決定把縫線機台轉移到越南。」考量當時大多數的成衣廠都在越南、柬埔寨，在越南佈局不論開發或是交貨速度都可以快速應對！但是即使早到越南七、八年，還是碰上世界全球霸主 Coats 的低價割喉戰。「即便如此，我們還是努轉型跑在前頭，」游總經理笑說，「當大家還在談環保時，我們已經用回收聚酯做縫線了。」

### 多年磨合與挑戰，端出五星級菜色

在同業紛紛外移、東隆興業準備轉型之際，杜邦建議東隆興業可以利用既有的加工技術，嘗試發展尼龍 6.6 衣著用纖維。「由於在製造縫紉線時就掌握了複雜的『前撚、複合撚、後撚以及 Yarn Dye ( 紗染 )』等工段設備，讓我們能利用杜邦的尼龍 6.6 POY 原料製作特殊複合紗。」游總經理解釋。

30 多年前，台灣大部份針織布商仍是以生產棉、聚酯混紡紗等加上彈性紗的短纖產品，對於東隆興業提出的特殊機能性長纖維普遍不願意接受。「因為生產機能性長纖維不僅難度高、不好操作，還會佔用布廠生產主力產品的機台，也讓這段磨合期長達 10 年。」游總經理回顧這段歷程雖然艱辛，卻也讓東隆興業確立了核心競爭力：先染紗線再織布的技術「Yarn Dye ( 紗染 )」。Yarn Dye 能夠巧妙地避開高溫破壞彈性纖維的問題，維持彈性纖維的原始狀態，確保回復力和豐厚感；製成的布料觸感柔軟，顏色鮮豔，具有極佳的彈性和延伸性，能達到「就像沒有穿衣服」的感覺。一旁的游榮淳經理用一個比喻讓人瞬間理解 Yarn Dye 的價值：「後染布就像超商的義大利麵，方便、但不得不犧牲口感；Yarn Dye 則是五星級現煮義大利麵，原味都能保留著。」

### 與 Lululemon 一起誕生的技術：以 Luon 為起點的開發

東隆興業的技術也吸引高端瑜珈品牌 Lululemon 邀請其一同打造出經典布料品牌 Luon 系列，完美符合瑜珈服對包覆性、舒適度的需求。然而真正的突破挑戰在後頭：隨著瑜珈運動與訓練情境越來越多元，Lululemon 不但投入長期試穿、拉伸測試、遮蔽度評估等產品開發前期的準備，也同時與東隆興業密切討論，調整紗線結構與加工參數。「那不是做一塊布，而是一起做實驗，」游總經理形容。

最終，雙方共同打造出進階版 Full-On Luon：不但支撐性大幅提升、回彈更穩定，且拉伸時還更具遮蔽性。這項技術也成為後續 Lululemon 多款熱門 Leggings ( 緊身褲/內搭褲 ) 的核心開發基礎，如 Nulu、Nulux... 等都是其中常見的布料系列。

### 四大加工技術：聽懂品牌、做出別人做不到的紗

游榮淳經理也在訪談中分享東隆興業的四大加工技術，說起這些技術，他的形容相當有畫面感，彷彿能把觸感轉譯成活靈活現的視覺效果：

1. VNS<sup>®</sup> - 像氣墊粉餅一樣的蓬鬆手感：不靠磨毛就能做到柔軟蓬鬆，可避免磨毛帶來的微纖維污染。對布廠而言，能省下 8%~12% 的製程損耗更是誘人。
2. SPF<sup>®</sup> - 費德勒盲測也挑中它的「春天感」：布料帶有彈性，穿起來皮膚卻不會悶熱，彷彿能感受到空氣流動；透氣度可達一般彈性布料的 3 倍以上( 150

- ~ 180 CFM )。連網球名將費德勒在盲測布料時都能精準挑到第一代 SPF<sup>®</sup>！
3. SCT<sup>®</sup> - 不會被扁掉的吸管：異形斷面紗怕熱變形，一旦斷面形狀崩壞就會失去吸濕排汗功能。SCT<sup>®</sup>則能確保纖維在高溫下仍維持原形，吸濕爬升高度從 3.5 cm 提升到 9 cm。
  4. 4 XDY<sup>®</sup> - 在尼龍上織出細膩漸層的藝術：一次能染出至多 7 種顏色，色段交接自然柔和，跳脫傳統段染的硬分界。尤其適合輕薄、細緻，需要視覺層次的女款運動服。



圖說：東隆興業四大加工技術深獲品牌客戶肯定

### 走在業界前端的永續佈局

東隆興業在環保永續上一直走在業界前端，其彰化工廠建置了約 2,400 千瓦的太陽能板發電容量，遠大於政府要求高耗能用戶的綠電最低責任量。同時也規劃 3,400 千瓦的儲能方案，透過離峰時段儲電，在尖峰時段（下午 4 點到晚上 10 點的用電高峰）釋放自用，符合台灣「韌性電力」的需求，減少對台電電網的依賴。

在水資源方面，東隆興業投資 5,000 萬元引進先進的水處理設備，打造一套能將製程用水、生活用水、鍋爐用水全數收集處理的系統。「染色製程對水質要求極高，我們經過化學、生物化學處理後，再進行額外的淨化。」游經理強調，目前約 30% 的耗水量來自回收水，特別應用於染整和鍋爐等高水質要求的製程工段。此外東隆興業還將單缸色紗的產量從傳統的 500 公斤提升至最高 1 噸，實現了低浴比染色，顯著減少紗線染色的耗水量。

游總經理也指出明確的減碳目標：「以 2018 至 2020 年平均值為基準，預計到 2030 年減碳 20%！」

下一個十年：市場變了，但東隆興業準備好了

游總經理觀察，專業 Leggings 市場已接近飽和，價格也被市場上大量傾銷的產品壓得很低。但寬鬆版型與 Lifestyle 風格越來越流行，「更舒服、更具差異化」的需求升溫，反而突顯東隆興業在 Yarn Dye 上的優勢。

但挑戰依然存在，「台灣紡織業最重要的，是把上、中、下游一起留住，」訪談最後，游總經理語重心長地說：「台灣紡織業強在完整的產業鏈，原料廠要活著，整體產業才有未來！」他希望政府努力提升紡織產業形象，也期待更多年輕人加入。因為「紡織不只是布料，它讓台灣能在全球運動服飾供應鏈上擁有一席之地，」而東隆興業走的，就是其中那條最不容易、卻也是最精彩道路。

資料來源：本文為人纖製造公會於 2025 年 TITAS 展期間所規劃之會員公司深度訪談計畫成果之一；該計畫共完成 11 篇專訪文章。