

埔墘行有限公司



願景

1

代工領導廠商

2

實現企業社會責任

3

員工安居樂業

核心價值

01

卓越的技术

02

專業的製造

03

高附加價值服務

04

創造雙贏局面

組織

組織

董事長/總經理:

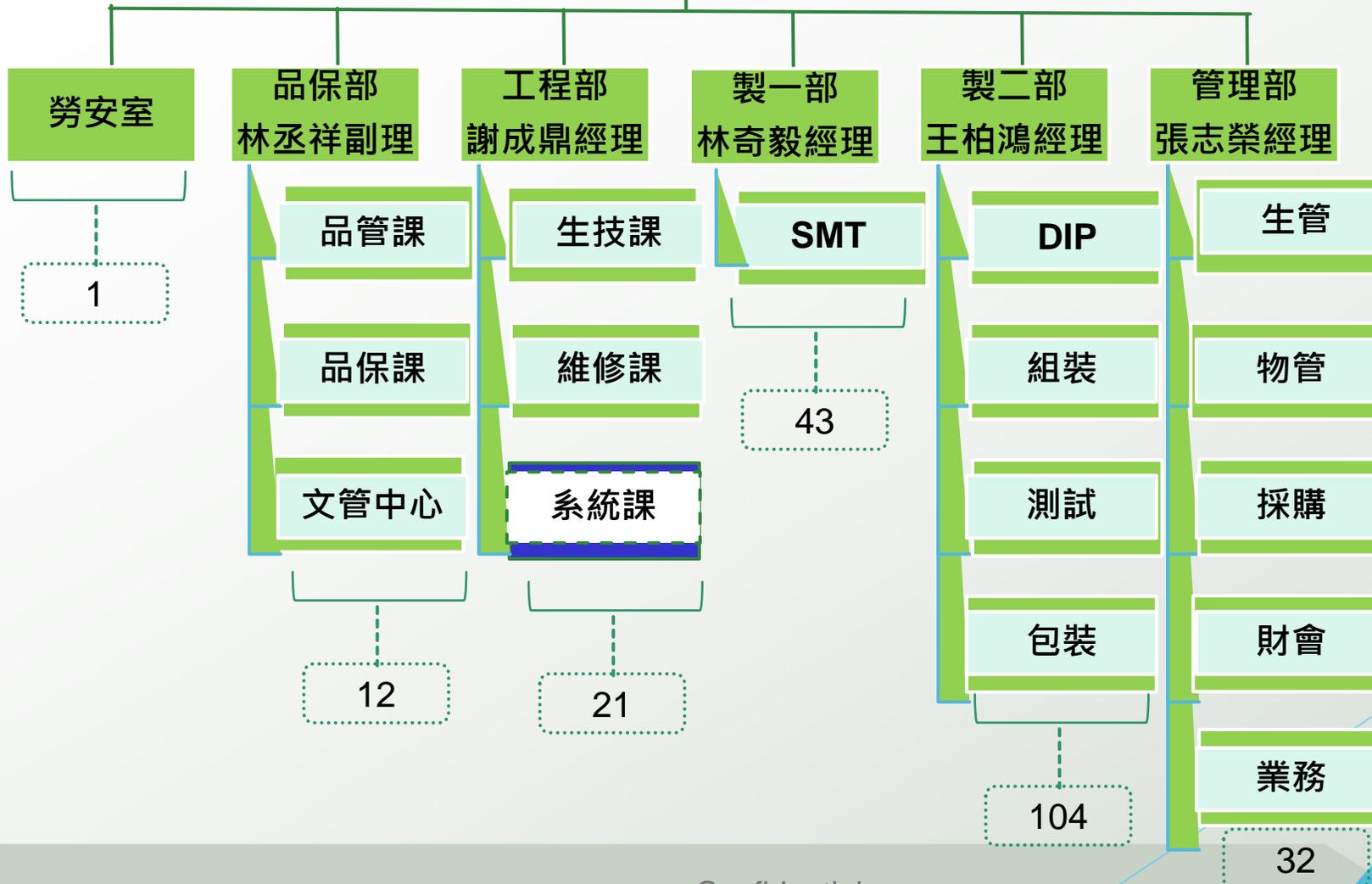
曾憲新總經理

副總經理:陳瑞柑

總廠人數: 213

直接人員: 154

間接人員: 59



公司沿革

公司歷程

1987

創立埔墘行
主要以 SMT 占地700平方公尺

2004

擴充廠區到 2000 平方公尺
打件 + 插件 + 測試 + 組裝.

2014

擴充廠區到4000平方公尺
投資 DAGE X-ray, SPI & Shielding
room

1997

搬到捷和工業園區
打件 + 插件 + 測試

2006

打件 + 插件 + 測試 + 組裝
+ 燒機 + 包裝

2015

新增一條插件線,從1條變為2條

公司歷程

2016

打件線從七條擴充為十條

2018

配合客戶導入自動測試系統
防錯料系統

2017

擴充廠區到2100坪

2019&2020

導入智能料架
X-ray點料機

Your text

2021

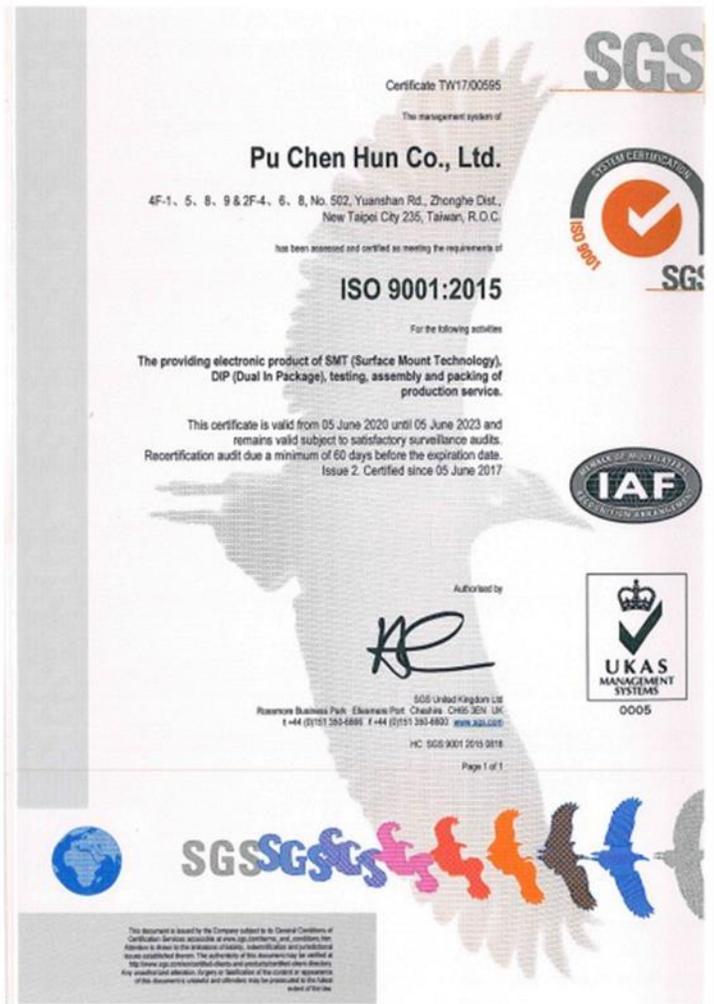
生產監控管理系統

Certification, Hardware & Software



ISO認證&證書

PCH
PU CHEN HUN



❖ 2020, Jun. updated
ISO 9001: 2015 version



❖ 2020, Jun. updated
ISO 14001: 2015 version

服務項目

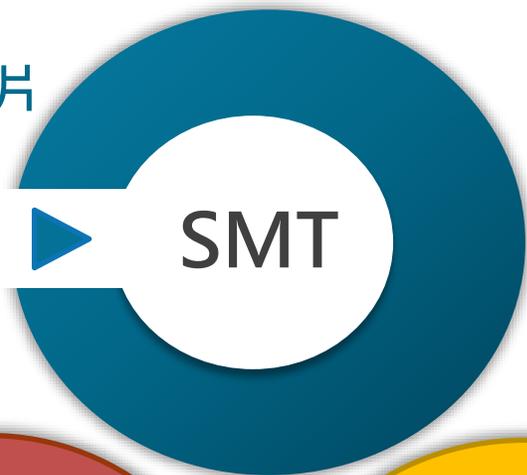


- 全製程代工服務
- 少量多樣生產
- 工業網通產品為主
- 全製程品質管制

產能與生產能力

CAPACITY

- ★ 10 條線
- ★ 每周約40000片



- ★ 2 條線
- ★ 每周約40000片



SMT---360坪
DIP----120坪
測組燒包---600坪(MOXA專用)
倉庫—500坪
辦公區&其他客戶—520坪



- ★ 7 條線
- ★ 每周約, 50,000套



- ★ 58台烤箱



- ★ 4 條線
- ★ 每週, 50000台

SMT

DIP

Test &
ASSY

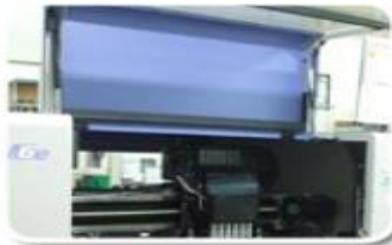
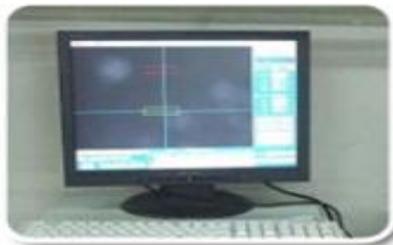
Burn - In

Packing

★ 置件能力最小可到01005

✚ 特色

1. 專業自動印刷
2. 精準置件
3. 成熟的回焊技術



SMT

DIP

Test &
ASSY

Burn - In

Packing

PCH
PU CHEN HUN

✚ 特色:

1. 手插件,波焊爐參數設定
2. 手補焊
3. 電子化sop
4. 目檢



SMT

DIP

Test &
ASSY

Burn - In

Packing

★ 專業的設備與儀器

Branding → Model	Q'ty.
Forming Machine	2
JYI DIANN → JT-series Wave Soldering Oven	2
Carrier clean	1
PCBA Slicer	5
Router	1



Router



JT-series JYI DIANN Wave Soldering Oven

SMT

DIP

**Test &
ASSY**

Burn - In

Packing

高效率與彈性的組裝測試線

組裝測試線



專業的測試電腦與治具

測試



SMT

DIP

Test &
ASSY

Burn - In

Packing

PCH
PU CHEN HUN

- ★ Chamber – 1 座
- ★ 烤箱- 58 座
(最高溫度可到 120 °C)
- ★ 常溫燒機架-15 座



SMT

DIP

Test &
ASSY

Burn - In

Packing

PCH
PU CHEN HUN

★ 包裝線滿足需求

- 專業與彈性

★ 系統控制

- 生產製造系統
- 點數法

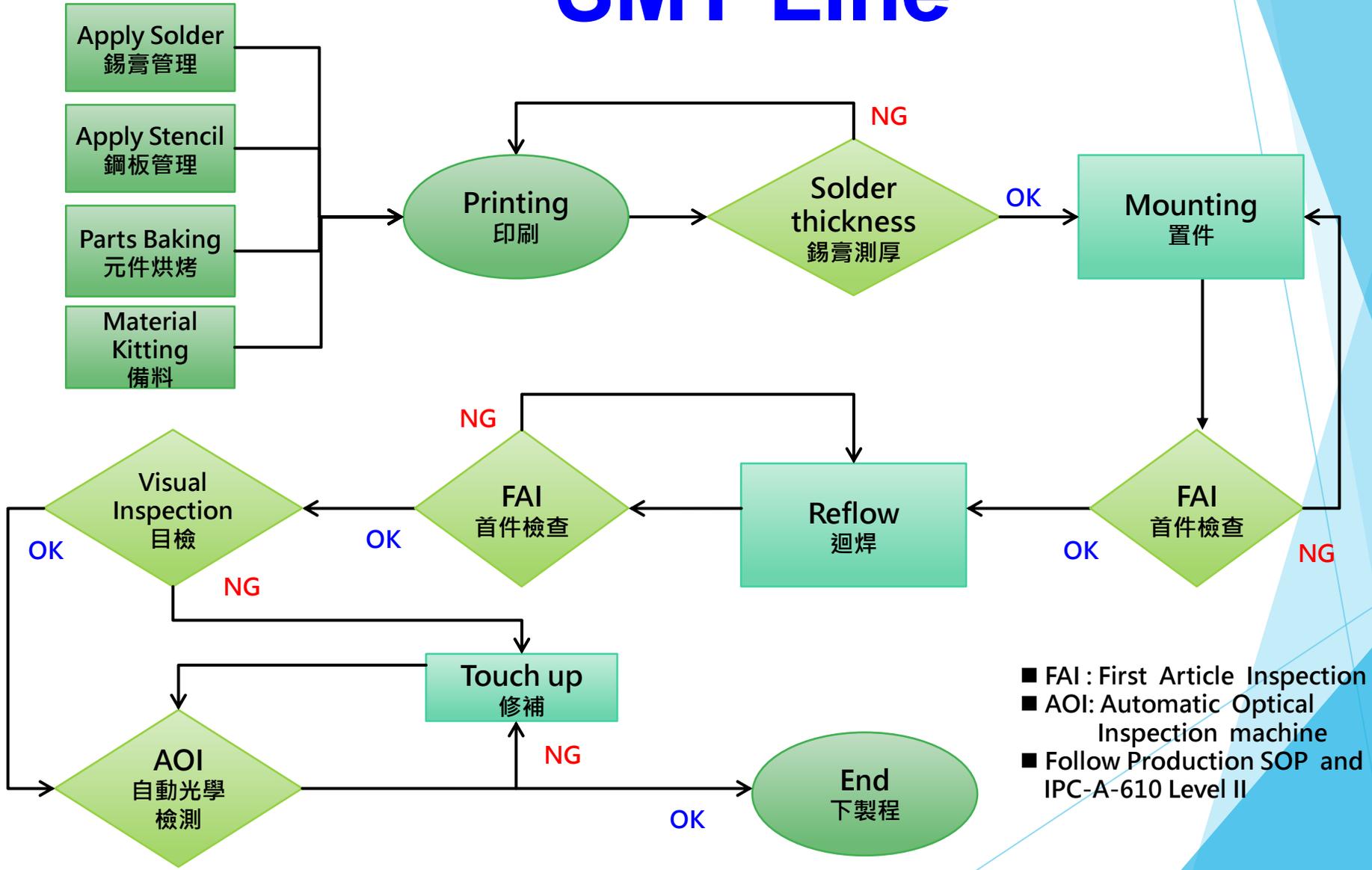
★ 品質管制

- 隨線抽檢



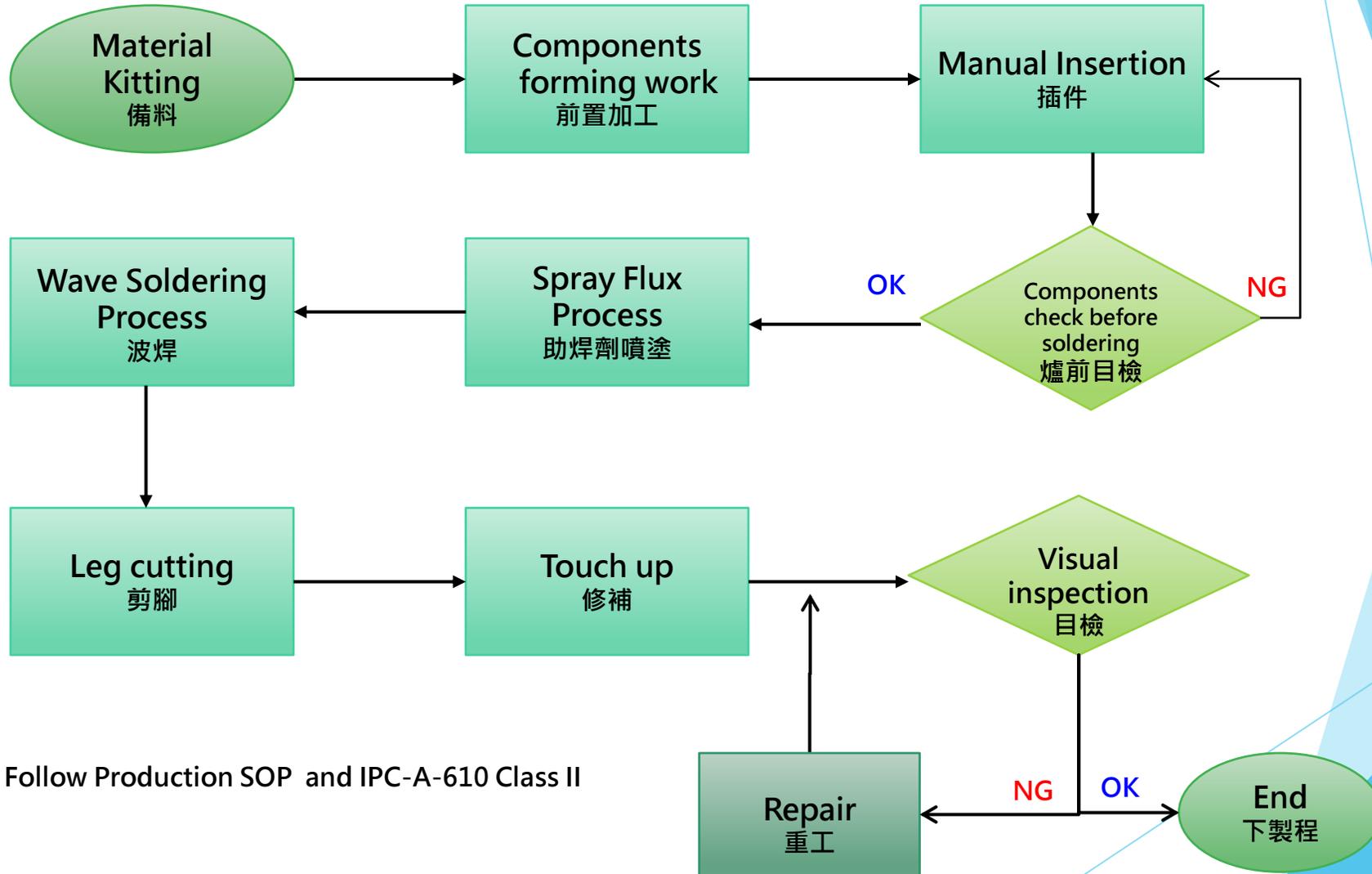
Production Management

SMT Line

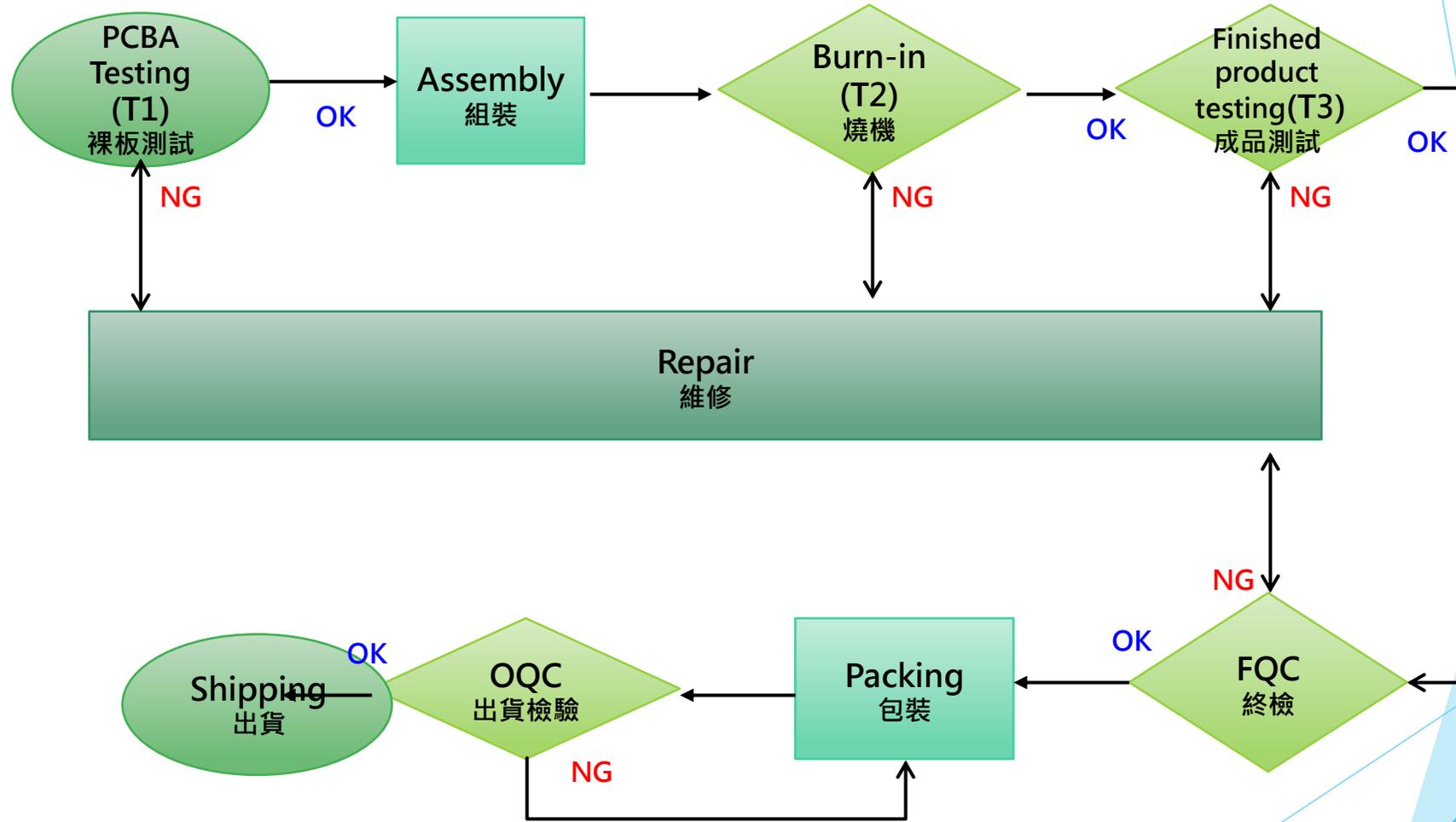


- FAI: First Article Inspection
- AOI: Automatic Optical Inspection machine
- Follow Production SOP and IPC-A-610 Level II

DIP Line



System Ass'y And Testing Process Flow



■ Follow MIL_STD_105E_Level II Sampling Plan
AQL : MAJ=0.65 ,MIN=1.0

Thanks