



ESSIOT

炬垵科技有限公司

八馬赫儲能科技

炬能量企業有限公司

台灣製造精品 ISO 9001 Certified

日本 KOTSURU



專業權威的團隊

炬堯科技---日本KOTSURU 儲能電池研發中心

8馬赫儲能科技---儲能商品最信賴的品牌，完善的銷售服務

伊司埃歐特科技---系統研發、設計整合設計及開發合作

炬能量企業---ISO 9001 認證專業工廠 經濟部工廠登記證號：65011222

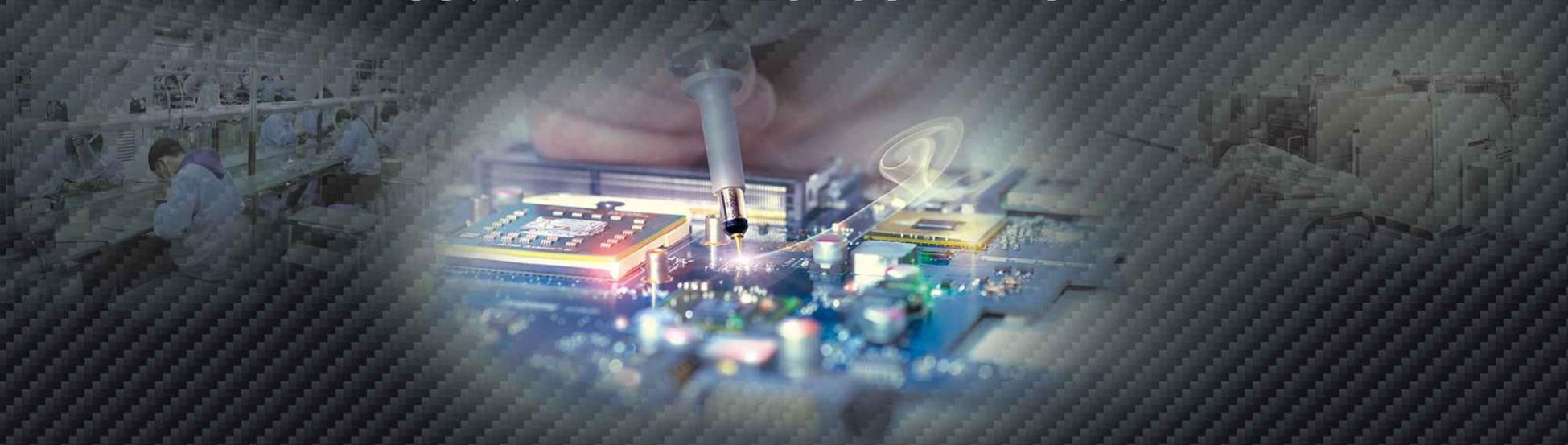
台灣工廠地址：新北市汐止區大同路三段210號4樓

 <https://www.facebook.com/GGTLife>

科技炬擘 工藝之坵

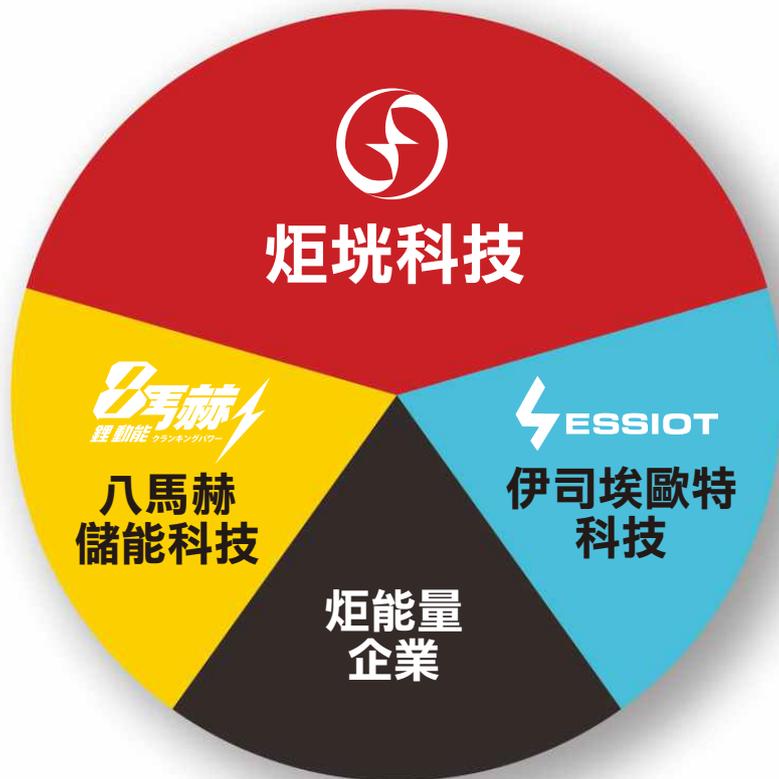
專業研發生產鋰電池與儲能系統方案ODM、OEM
提供一體化解決方案

鋰三元 / 磷酸鋰鐵 / 鋰鈦 / 鋰碳 / 鈉電池 設計方案組製
各尺寸鋰電池設計組裝訂製





組織圖



炬堯科技有限公司
 資本額: NTD950萬元
 總經理: 邱創營
 員工人數: 20人

- 負責項目：
1. 接單單位
 2. 行銷客服、售後服務
 3. 儲能電池研發中心
 4. 日本KOTSURU品牌服務



伊司埃歐特科技有限公司
 資本額: NTD1000萬元
 總經理: 崔立衡
 員工人數: 7人

- 負責項目：
1. 產品開發
 2. 各大廠牌電芯經銷 / 銷售通路
 3. 客製化電池模組開發方案設計合作



八馬赫儲能科技有限公司
 資本額: NTD400萬元
 總經理: 邱創營
 員工人數: 15人

- 負責項目：
1. 品牌經營
 2. 儲能商品品牌銷售
 3. 品牌商品售後服務



炬能量企業有限公司
 資本額: NTD100萬元
 副總經理: 王承堯
 員工人數: 15人

- 負責項目：
1. 生產單位
 2. ISO 9001認證工廠
 3. 電池模組產品代工組裝



台灣 ISO 9001 認證工廠



炬能量企業有限公司
ISO 9001 認證台灣工廠
 經濟部工廠登記證號：65011222
 廠址：新北市汐止區大同路三段210號4樓

工廠生產製造組織表：

生產製造組織表

單位	人數
資材	
採購	1
生管	1
倉管	1

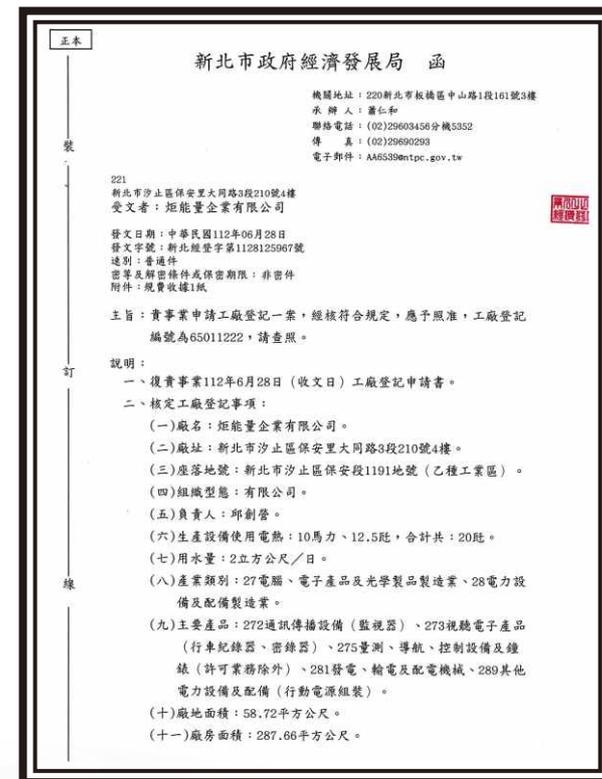
單位	人數
品保	
QA	1
QC	
IQC	1
PQC	1
FQC	1

單位	人數
製造	
生技工程師	1
製程工程師	1
生產人員	10

ISO 9001 證書



工廠登記證





公司名稱：天瑞企業股份有限公司
產品：便攜式手提儲能電源

公司名稱：信基國際有限公司
產品：警用密錄機

Honeywell

公司名稱：泓堯股份有限公司
產品：哈尼威空氣清淨機

公司名稱：達振能源股份有限公司
產品：電腦、電子儀器電池組裝



實際代工多串並產品照

HITECH 達振能源股份有限公司
作業指導書 STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

文件編號 DOCUMENT NO.	SOP00477		版本 REVISION:	0.1	
作業名稱 OPERATION NAME	<input type="checkbox"/> 線外加工段 OUT LINE <input checked="" type="checkbox"/> 點焊加工段 SPOT WELD	作業序號 PROCESS SERIAL NO.	平衡時間 BALANCE TIME	標準時間 STANDARD TIME	製作日期 DATE
電芯正極絕緣	<input type="checkbox"/> 待接組裝段 ASSEMBLING <input type="checkbox"/> 絕音波段 ULTRASONIC <input type="checkbox"/> 包裝段 PACKING	477 1	____ 秒(SEC)	____ 秒(SEC)	2010.10.29
	頁次: 6 OF 37				機種 MODEL NO. CZ0706A 7S6P Panasonic 2150mAh

作業內容 WORK INSTRUCTION:



【1】已匹配好的電池，1組42顆。 【2】將電池置入治具中。 【3】固定定位點。



【4】固定另一側定位點並確定絕緣紙平整貼於電池上。 【5】撕去離形紙。 【6】在每一組中取一顆電池貼上黃絕。

HITECH 達振能源股份有限公司
作業指導書 STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

文件編號 DOCUMENT NO.	SOP00477		版本 REVISION:	0.1	
作業名稱 OPERATION NAME	<input type="checkbox"/> 線外加工段 OUT LINE <input checked="" type="checkbox"/> 點焊加工段 SPOT WELD	作業序號 PROCESS SERIAL NO.	平衡時間 BALANCE TIME	標準時間 STANDARD TIME	製作日期 DATE
電芯置入治具中	<input type="checkbox"/> 待接組裝段 ASSEMBLING <input type="checkbox"/> 絕音波段 ULTRASONIC <input type="checkbox"/> 包裝段 PACKING	477 2	____ 秒(SEC)	____ 秒(SEC)	2010.10.29
	頁次: 12 OF 37				機種 MODEL NO. CZ0706A 7S6P Panasonic 2150mAh

作業內容 WORK INSTRUCTION:



【1】治具側面圖。

【2】打開治具上。



【3】將電池放入治具中，請注意電池極性的擺放位置。

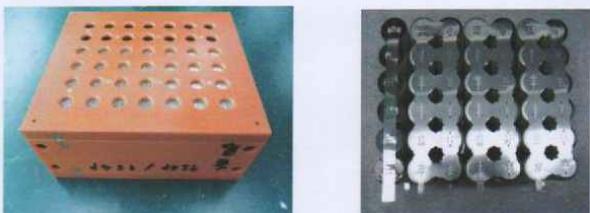
【4】蓋上治具上蓋。

◆注意正極貼有黃絕的電芯擺放位置

HITECH 達振能源股份有限公司
作業指導書 STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

文件編號 DOCUMENT NO.	SOP00477		版本 REVISION:	0.1	
作業名稱 OPERATION NAME	<input type="checkbox"/> 線外加工段 OUT LINE <input checked="" type="checkbox"/> 點焊加工段 SPOT WELD	作業序號 PROCESS SERIAL NO.	平衡時間 BALANCE TIME	標準時間 STANDARD TIME	製作日期 DATE
點焊作業 (下蓋)	<input type="checkbox"/> 待接組裝段 ASSEMBLING <input type="checkbox"/> 絕音波段 ULTRASONIC <input type="checkbox"/> 包裝段 PACKING	477 2	____ 秒(SEC)	____ 秒(SEC)	2010.10.29
	頁次: 14 OF 37				機種 MODEL NO. CZ0706A 7S6P Panasonic 2150mAh

作業內容 WORK INSTRUCTION:



【1】治具下蓋點焊作業。

【2】移除點焊治具。

◆點焊線片在電池上，每顆電池點焊三次，共六點。

◆點焊機設定值：工程師視情況調整相關數據。

VOLTAGE SET
V3 : 270x10mV ± 20x10mV

TIME SET
WELD : 200x10uSEC ± 10x10uSEC

CURRENTS SET
LOWER LEVEL : 160
UPPER LEVEL : 260

HITECH 達振能源股份有限公司
作業指導書 STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

文件編號 DOCUMENT NO.	SOP00477		版本 REVISION:	0.1	
作業名稱 OPERATION NAME	<input type="checkbox"/> 線外加工段 OUT LINE <input checked="" type="checkbox"/> 點焊加工段 SPOT WELD	作業序號 PROCESS SERIAL NO.	平衡時間 BALANCE TIME	標準時間 STANDARD TIME	製作日期 DATE
貼絕緣貼紙	<input type="checkbox"/> 待接組裝段 ASSEMBLING <input type="checkbox"/> 絕音波段 ULTRASONIC <input type="checkbox"/> 包裝段 PACKING	477 2	____ 秒(SEC)	____ 秒(SEC)	2010.10.29
	頁次: 16 OF 37				機種 MODEL NO. CZ0706A 7S6P Panasonic 2150mAh

作業內容 WORK INSTRUCTION:



【1】A面正極貼上絕緣片。

【2】B面貼上絕緣片及電木。

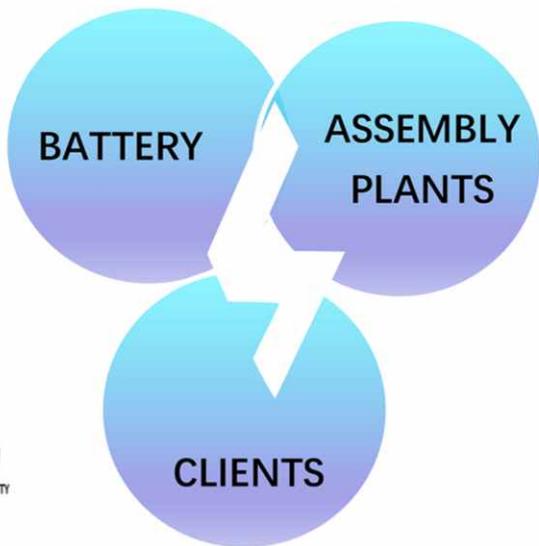


【3】撕去B面所有雙面

【4】撕去A面雙面背膠的離型膠。



合作夥伴





日本 KOTSURU
國際株式會社

炬堯科技有限公司
八馬赫儲能科技

日本KOTSURU 儲能電池研發中心—炬堯科技，由台灣總部、台灣ISO 9001工廠，深圳研發中心（應用研究）、廈門研發中心（基礎研究）、東莞工廠組成。公司擁有自主智慧財產權與核心技術，擁有多項專利和軟體著作權。具備完整體系與核心技術，創造新能源融合與智慧控制等技術突破，為全球最具體系的鋰電池儲能產業代表性公司。

炬堯科技集結一批國內外十年以上鋰電池行業製造精英，在東莞塘廈設立製造工廠，工廠面積8000平方公尺；台灣工廠面積有300坪，引進目前最先進的自動化生產設備和檢測設備，以精益生產為指導，輔以產品標準化的管理模式與ERP系統，使公司管理資料化、標準化，生產測試資料可追溯化。使公司製造水準在業界處於領先地位，「台灣廠與大陸廠皆可生產」。

工廠通過 ISO9001 品質認證體系，ISO14001 環境管理體系認證，實施 ERP 系統精細化管理，產品通過國家級機構各項性能測試和安規測試，並取得CQC、UL、FCC、CE、UN、MSDS和日本PSE、QI等認證。



ISO 9001 認證工廠 工廠登記證號：65011222



手提家庭儲能系統最專業的研發設計製造團隊 提供最完整的一體化合作服務！

專業研發生產鋰電池與儲能系統方案ODM、OEM。提供一體化解決方案（包含ID、MD、鋰電池組、控制板、逆變器及系統集成）。範圍包含：可攜式儲能電源系列產品、工具類儲能電源、家庭儲能系列產品、商業儲能電源、UPS電源系列產品、房車儲能系列產品等，產品取得最完整的國際認證。

針對巨能量儲能電源市場，炬堯科技推出完整且多樣性的經典產品，針對不同的使用族群，分為MP系列、R系列、G系列、T系列等多樣系列，輸出功率從小到300W，大到頂級天王7000W都有，完整的產品項目，並接受訂製。

在能源依賴度不斷增加的今日，缺電、氣候異常等現象已成常態，能為全球客戶提供最專業最安全的綠色能源一體化解決方案，讓大眾擁有安心的生活與豐富休閒，提升生活的品質，是我們所必須付出的。





ESSIOT

完整售後服務體系

台灣製造 · 七天完修 最快速的售後服務體系

Step 1 ●



聯繫客服，客服線上排除問題、或受理報修！

Step 2 ●



將商品打包好並寫上損壞原因寄回。
※如原廠紙盒包材已丟棄，可聯繫客服免費寄送包材服務，方便買家打包寄回。
※買家需自行負擔寄回商品運費，我司則負擔寄還商品的費用。

Step 3 ●



我司確認產品序號及保固期限，並判定為新品交換或安排維修測試。

Step 4 ●

YES
NO

回報狀況，如需費用2日內會報價維修費，並詢問是否進行維修？

Step 5 ●



支付維修費用
※若選擇不接受報價，本公司將返還商品，不會收取任何費用。

Step 6 ●



開始進行維修，約2-3個工作天

Step 7 ●



維修完後會和客戶進行解說，當天即會將商品寄出。

新光產物保險

投保證明書

投保險種：產品責任保險
保單號碼：132012AKP0000128
被保險人：炬堯科技有限公司

產品名稱：電池、充電器等

保險金額：

每一個人身體傷亡：	NTD1,000,000*
每一意外事故傷亡：	NTD5,000,000*
每一意外事故財損：	NTD1,000,000*
保險期間內最高賠償責任：	NTD20,000,000*

保險期間：

自民國 112 年 10 月 03 日 12 時起
至民國 113 年 10 月 03 日 12 時止



新光產物保險股份有限公司
中華民國 112 年 10 月 03 日立
(本保險之承保範圍仍以保險單所載者為準)

產品投保二千萬元產品責任險

Manufactory Process / 電池組生產測試



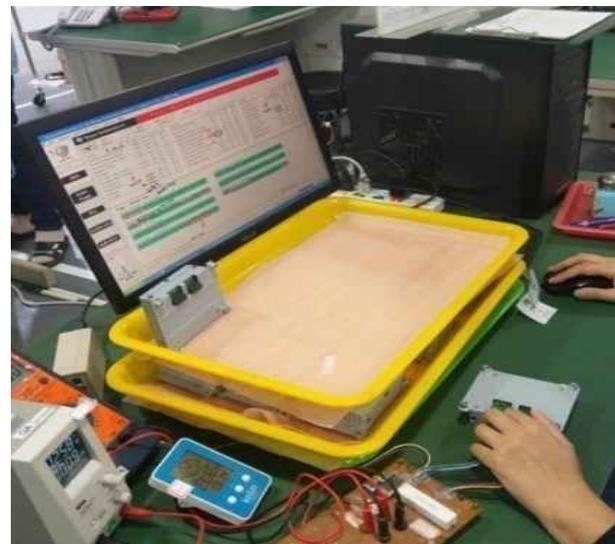
Spot welding



Ultrasonic machine



Manual assembly



Circuit board Testing /
Programming Area

Manufactory Process / 電池組測試設備

Equipment Name	Module	Brand
Battery HiTESTER	BT3562	HIOKI
Power Supplier	PSW-80-27	GW Instek
Electronic Load	PEL-2002	GW Instek
Final Product Testing Machine	TPT-PT4SG0520A	NewTech
Learning Machine	TPT-B4EC0505A10C	NewTech
Electricity meter	FLUKE 117	FLUKE
Height Gauge	ID-S112MX	Mitutoyo
Vernier Caliper	CD-6"CSX	Mitutoyo
Torsionmeter	BTM-10	BSD
Tensiometer	AK-2/20	ALGOL

Final Product Testing Machine

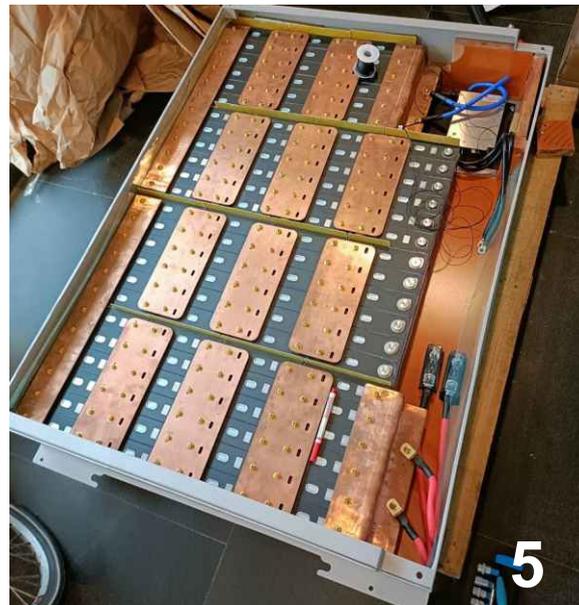


Learning Machine



AGV 組裝流程實景

※使用台塑50Ah電芯



品質管理作業流程圖

	動作	功能	對象	異常發生	時程	追蹤評估
<pre> graph TD A([進料點收]) --> B{進料檢驗} B -- NG --> A B --> C[發料] C --> D[生產] D --> E{IPOC 巡檢} E -- NG --> D E --> F{OQC 檢驗} F -- NG --> E F --> G[生產入庫] G --> H([出貨]) </pre>	進料	IQC	1. 供應商 2. 品保	<ul style="list-style-type: none"> 問題不明確： 檢驗不合格對供應商開立「供應商品質異常會判單」進行會判。 問題明確： 對供應商開立「品質異常單」要求提供分析及改善對策 若急需由生管提出「特採單」經相關單位會判後總經理核准，由文管發行方可成立。 品保單位負責改善對策追蹤有效性 	<ol style="list-style-type: none"> 24H處置方式 7天永久改善對策 	<ol style="list-style-type: none"> 追蹤異常回覆方向 改善後首次進料採加嚴檢驗作業 追蹤評估改善有效性
	生產	IPQC	1. 研發/工程 2. 生產/品保	<ul style="list-style-type: none"> 生產過程品保進行首件及製程巡檢作業，製程異常開立「品質異常單」要求相關單位提供分析及改善對策 品保單位負責改善對策追蹤有效性 	<ol style="list-style-type: none"> 7天永久改善對策 	<ol style="list-style-type: none"> 修改SOP 各工站改善後首批原每兩小時進行巡檢，加嚴為每一小時進行巡檢。 異常再發Ac=0 追蹤評估改善有效性
	出貨	OQC	1. PM 2. 生產/品保	<ul style="list-style-type: none"> 品保進行出貨檢驗作業，發現異常開立「品質異常單」要求相關單位提供分析及改善對策 品保單位負責改善對策追蹤有效性 	<ol style="list-style-type: none"> 7天永久改善對策 	<ol style="list-style-type: none"> 出貨檢驗採加嚴檢驗作業 追蹤評估改善有效性
	回饋	QA	品質活動改善作業辦法 (ETI-C-009)	<ul style="list-style-type: none"> 異常時機：客戶抱怨/不良品客訴 自主檢查/品質管理系統(QMS) 產品相關品質異常由品保部分析或會同各單位進行分析提出「矯正預防措施處理單」。 品質管理系統不符合事項，開立「品質異常單」要求責任單位提供分析及改善對策。 	<ol style="list-style-type: none"> 24H處置方式 3天暫時對策 7天短期對策 14天永久改善對策 	<ol style="list-style-type: none"> 追蹤評估改善有效性 客戶滿意度調查 追蹤內部稽核查檢

品質管理系統模式

質量管理體系
(QMS)

品質管理(QC)
品質保證(QA)

1. 進料檢驗 (IQC)
2. 製程檢驗 (IPQC)
3. 出貨檢驗 (OQC)

1. 管理系統認證ISO9001:2015
2. 制定質量目標
3. 內部審核/管理評審
4. 監控客戶滿意度
5. 產品要求並持續提高質量管理體系

產品或
服務的概念圖

“以客戶為中心”提供質量保證，並確保滿足既定質量標準的程序（質量控制）

