

Company Profile



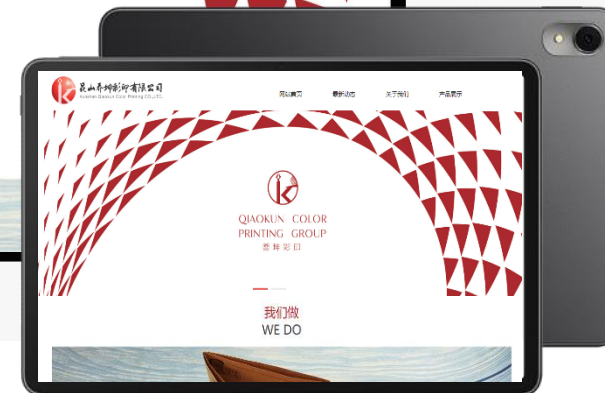
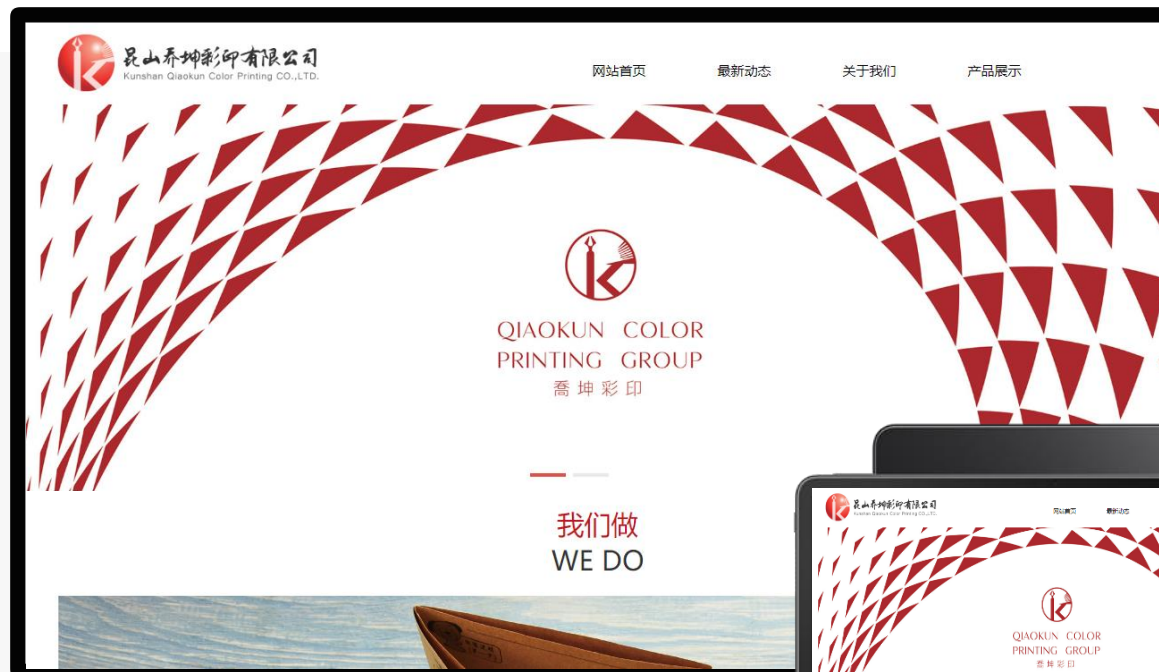
喬坤彩印集團

QIAOKUN COLOR PRINTED GROUP





員工人數 **1800名**



年產值

Annual output value

35億台幣



日本辰坤

Chean Kng Co., Ltd.
Tokyo



泰國辰坤
Since 1933

Fong Shann Printing Co., Ltd.
Chachoengsao, Thailand



菲律賓 豐善
Since 2014

Fong Shann Printing
Philippines Inc.
/Philippines



昆山喬坤
Since 1998

Kunshann Qiaokun Color
Printing Co., Ltd.
/Shanghai, China



中山勵華
Since 1993

Zhong Shan Liford
Name Plate Inc.
/Zhongshann,
China



重慶喬登
Since 2010

Agama Environmental
Protection Technology Co.,
Ltd.

/Chongqing, China



K1

K1 Packaging Group
/Los Angeles, USA



集團生產基地



GUANGDONG

昆山
喬坤

佔地面積：91,000平方米



CHONGQING

重慶
喬遠

佔地面積：140,000平方米



THAILAND

泰國
辰坤

佔地面積：54,000平方米



PHILIPPINE

菲律賓
豐善

佔地面積：7600平方米





五廠聯網、無縫銜接、新型智慧印刷集團

1981

喬坤企業於台灣創立

1993

於廣東省中山成立，中山勵華銘板有限公司，同年投資泰國曼谷成立辰坤印刷股份有限公司、世城塑膠有限公司

1998

於江蘇昆山成立
昆山喬坤彩印有限公司

2004

泰國新廠建成

2005

成立廣東中山
達躍銘板有限公司

2010

成立重慶喬遠環保科技
有限公司

2011

成立泰國辰坤印
刷二廠

2013

建立重慶喬遠新廠

2014

成立菲律賓豐善印刷
股份有限公司

2015

成立泰國辰坤印刷股
份有限公司三廠





01

不斷投資
完善先進的環保設備

02

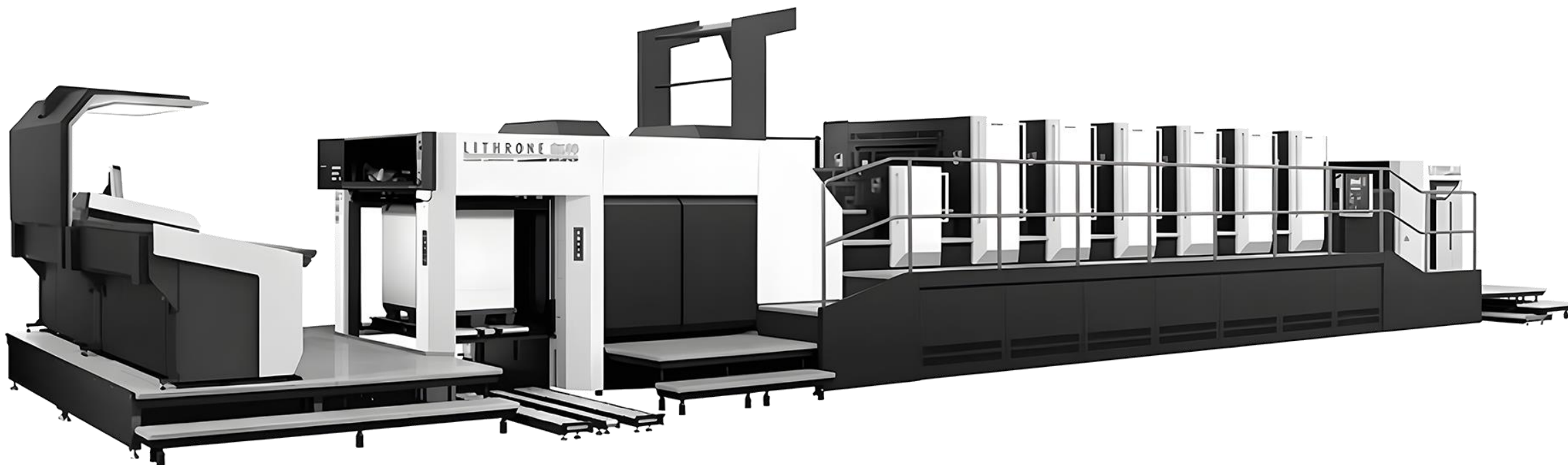
引入全球綠色環保
RoHS管理規範

03

採用進口大豆油、植
物基油墨和再生紙材

04

通過眾多國際體系認證
和綠色環保規範認證



主要銷售產品 Main Sales Products



彩盒



水印箱



精品盒





跨區域技術研發力量



我們擁有一支經驗豐富的專業團隊，是您專案成功的堅實保障

◆設計總監（4人 重慶/泰國/昆山/菲律賓）

十年行業積澱，團隊的技術核心，擅長將您的抽象需求精確轉化為可行的技術方案與設計方向。

◆高/中級設計師（16人/重慶/泰國/昆山/菲律賓）

專案的核心執行者，精通各類專業軟體，負責從創意視覺化、跨部門對接到打樣优化的全套流程。通過反復測試與修改，不懈追求最優解決方案。

◆初級設計師（8人/重慶/泰國/昆山/菲律賓）

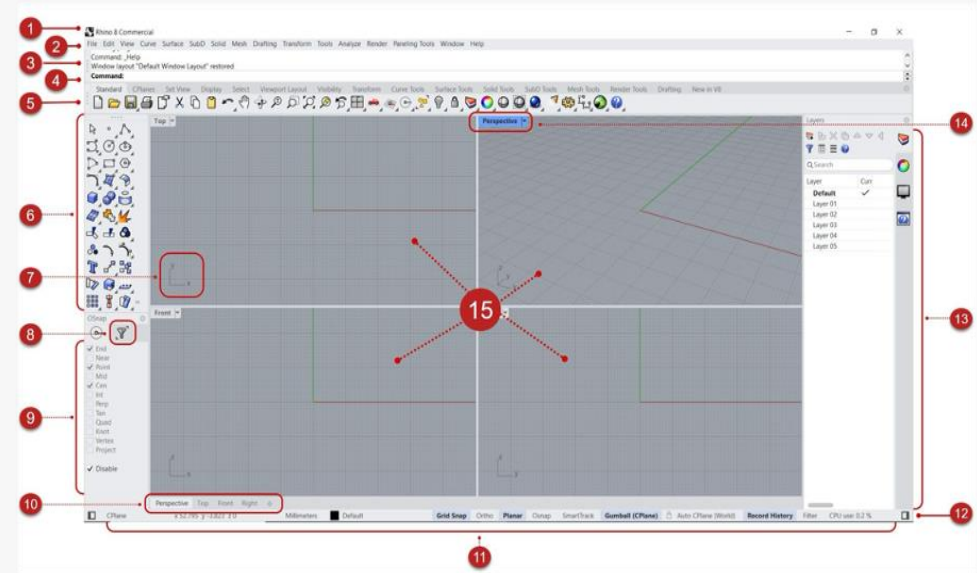
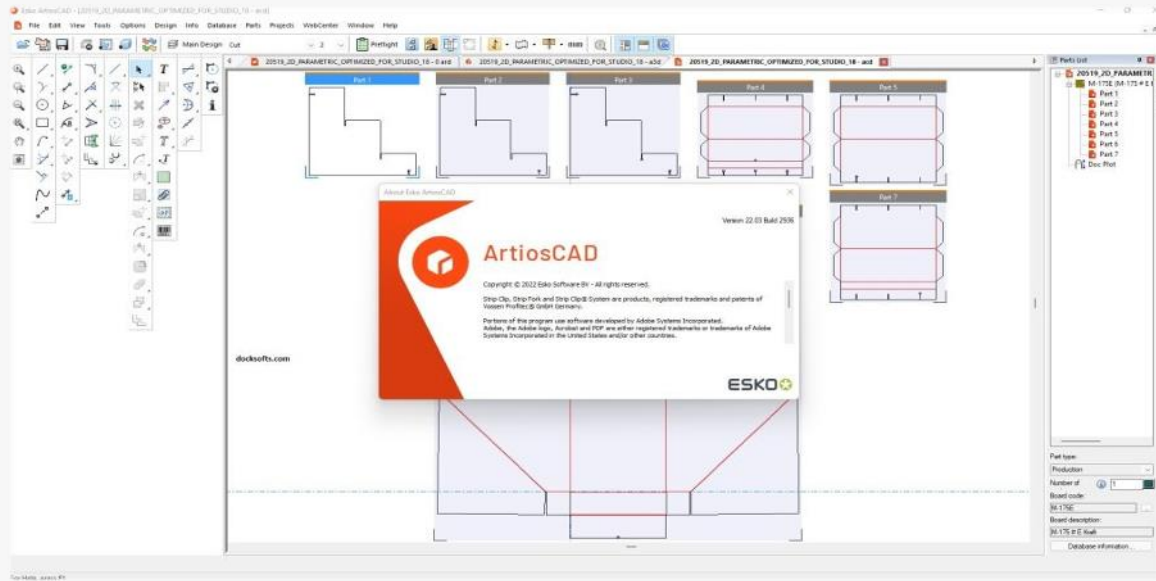
作為團隊的新生力量，他們承擔圖紙校對、檔標準化等基礎工作，保障團隊高效運轉，讓資深設計師能更專注於核心創意與關鍵技術。

◆團隊優勢總結

融合消費電子、奢侈品、快消品等多行業洞察，能為您提供兼顧保護、質感與成本的整合性方案。通過定期評審確保設計兼具美感與可製造性，實現從圖紙到產品的無縫轉化。



引擎 - 行業領先的軟體配置



- **AutoCAD 2025 / ArtiosCAD (核心設計)**

行業標準軟體，是我們的結構基石。它不僅能快速完成精準的刀版設計，其強大的3D模擬功能，更能讓我們在電腦上即時檢查紙盒的折疊過程與結構合理性，**提前規避問題**，節省大量打樣成本和時間。

- **SolidWorks / Rhino (創新研發)**

當您的專案需要突破常規——例如設計帶**複雜曲面或多關節聯動**的創新結構時，這些高端軟體便是我們的**秘密武器**。它們能進行**運動仿真和應力分析**，從工程層面確保創新設計的可行性。

產品創意提案 Product Design Proposal



01

提案一 從紙箱本體延伸的提把

設計概念

去除傳統塑膠配件，利用瓦楞紙本身的強韌特性，打造與盒身一體成型的提把。
透幾何切削及提把流線的造型，能感受紮實且舒適的握持手感。
大幅降低包裝廢棄物，更保留了牛皮紙材的溫潤觸感。

提把為雙層加強結構，
以應付產品內容物的重量。

在方正剛硬的盒體結構中，提把升起時形成優雅的弧線，
創造具張力的視覺對比。鏤空的結構不僅是功能性的留白，
更增添了光影穿透的層次感。



使用3D渲染模擬紙盒的
包裝外觀及提把結構

01



紙箱提把展平。

02



提把穿過外層後固定。

03



兩邊皆以預留的鎖扣固定。

04



完成提把固定。



02

提案二 軟木塞之廢料利用

設計概念

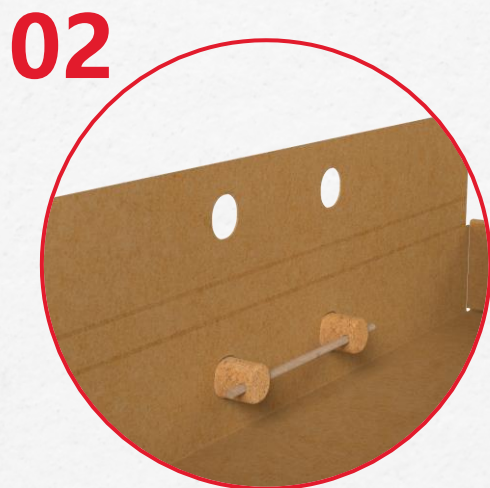
將紅酒塞生產過程中的廢棄軟木顆粒回收再製，高壓塑形成具有溫潤手感與彈性的握把。
材質本身保有天然的不規則孔隙與紋理，並利用細木棍固定，展現有機與科技的強烈對比。



使用3D渲染模擬紙盒的
包裝外觀及提把結構



紙板尚未彎折，將提把穿入外層。



提把穿過後以木棒固定。



以細線穿過香氛袋，一端固定於木棒，
一端固定於香氛袋。



完成提把固定。



產品創意提案 Product Design Proposal

02

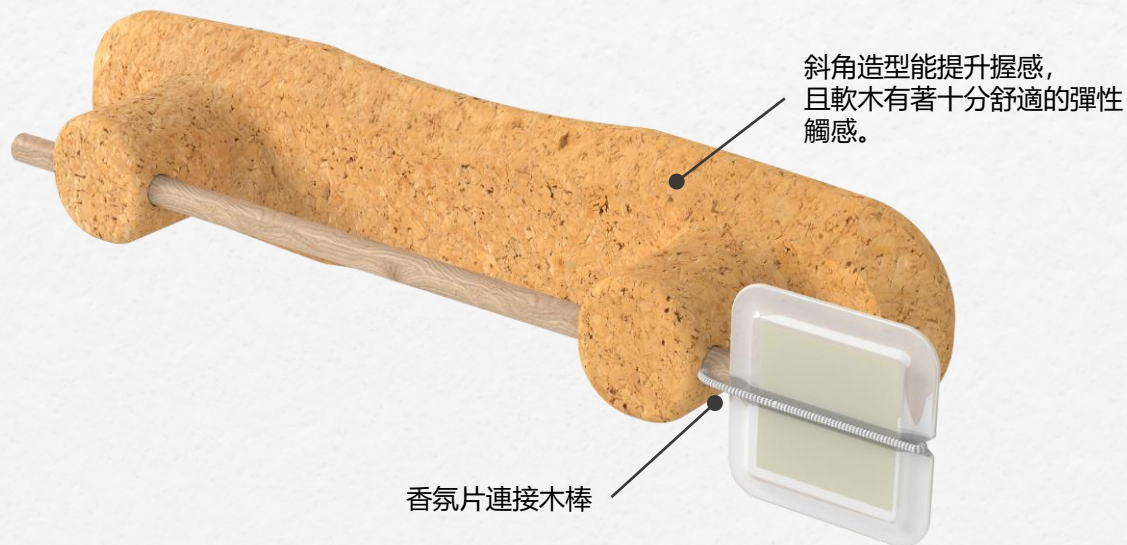
提案二 軟木塞之廢料利用

設計概念

讓軟木塞廢料重新成為新產品，延續原料週期。品牌 Logo 可採用熱壓烙印的工藝呈現，不使用化學油墨。不僅展現材質原始的有機美感，更直接傳遞出品牌對零廢棄與永續循環的追求。



以廢材原料+環保樹脂射出成型，大幅降低塑膠原料比例。



- LOGO
- 1.印刷(科技感)
 - 2.熱壓烙印(自然感)
 - 3.雷射雕刻(折衷作法)



材質為軟木，源自大量廢棄的軟木塞材料。





03

提案三 編織物之植物原料利用

設計概念

選用天然的椰殼纖維進行編織，材質源自農業廢棄物，經過物理梳理與燃製，轉化為極具韌性與承重力之自然感提把。



使用3D渲染模擬紙盒的包裝外觀及提把結構



紙板尚未彎折，
提把兩端用麻繩穿入外層。



麻繩穿過後預留一段約 2cm 後打死結，
並連接撕開香氛的細繩。



紙板彎折下來，用上一步的細線繼續穿過內層，
並固定於香氛片上。



完成提把固定。



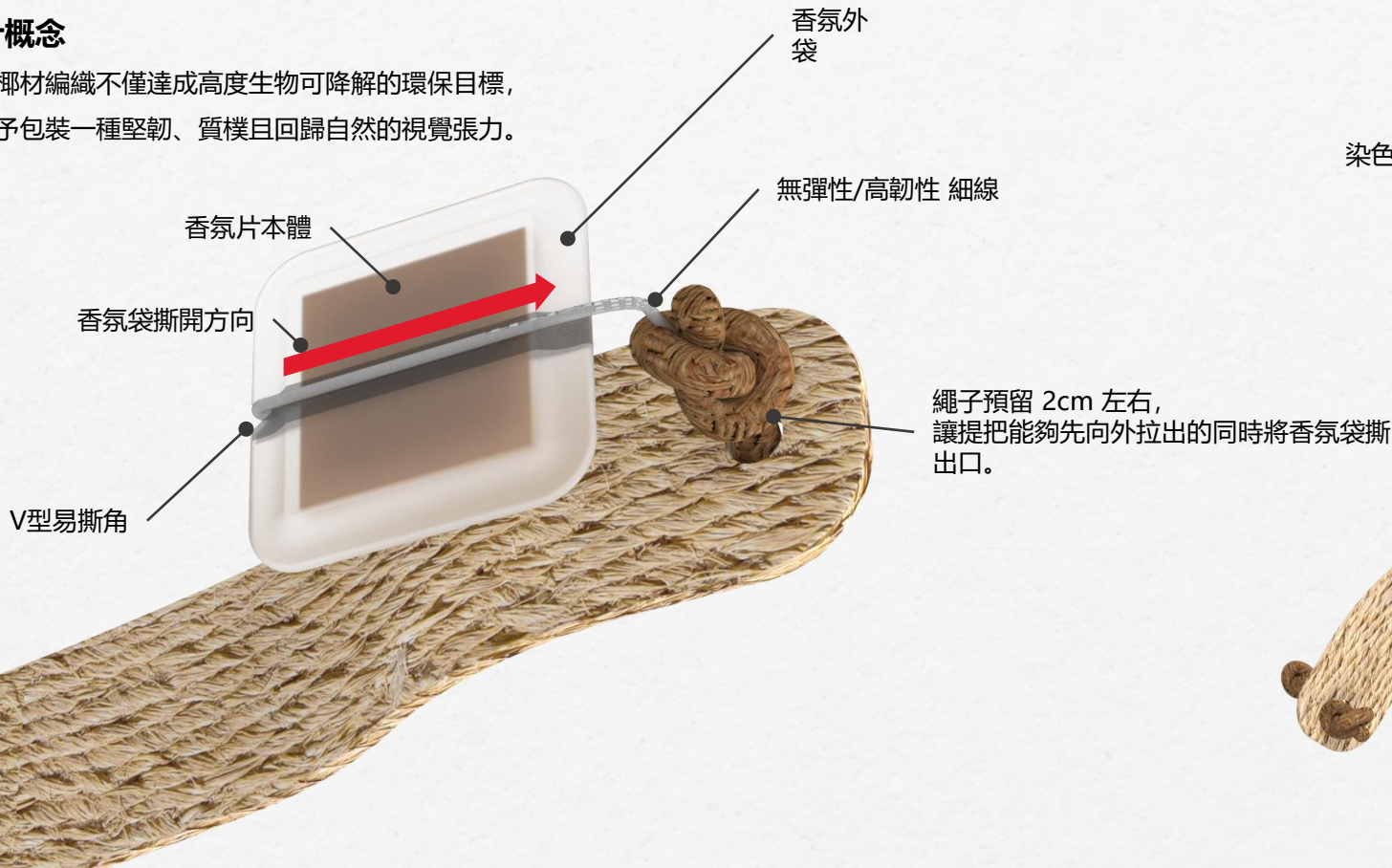
03

提案三 編織物之植物原料利用

設計概念

使用椰材編織不僅達成高度生物可降解的環保目標，更賦予包裝一種堅韌、質樸且回歸自然的視覺張力。

使用椰子纖維製作而成的細麻繩，既環保又不浪費資源。



LOGO直接採用染色的麻繩編織出圖形



繩子預留 2cm 左右，讓提把能夠先向外拉出的同時將香氣袋撕出口。



04

提案四 功能型產品再生設計 – 手機架

設計概念

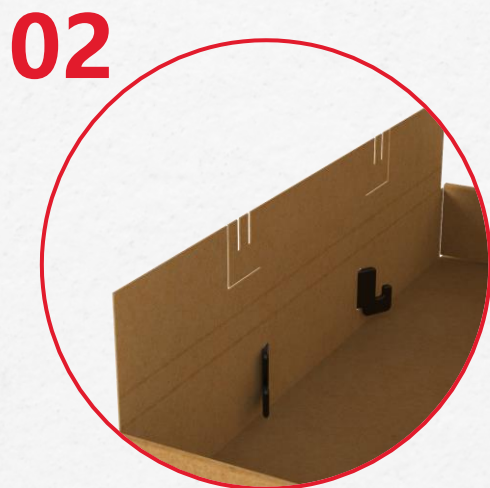
回應了現代使用者「筆電+手機」雙螢幕的多工需求，讓包裝在拆封後延續其生命週期，不再淪為一次性垃圾，是落實零廢棄環保美學的具體實踐。



使用3D渲染模擬紙盒的包裝外觀及提把結構



紙板尚未彎折，提把從外側穿入。



提把已穿過外層，兩側皆形成扣。



紙板彎折後，將紙板扣鎖入提把兩端。



完成提把固定



04

提案四 功能型產品再生設計 - 手機架

設計概念

將「包裝耗材」昇華為「生產力工具」，提把選用硬質塑料製成，結構中內建凹槽。在運送時，它是舒適穩固的提把，但開箱後，只需取下並翻轉放置於桌面，立刻變為風格極簡的手機或平板立架。

使用帶有斜角的線條，
讓提把在造型上更具科技感。



手機架正面



手機架背面

如圖，使用常見的折疊板
製作具質感的簡易手機架。



05

提案五 功能型產品再生設計 – 耳機收納束帶

設計概念

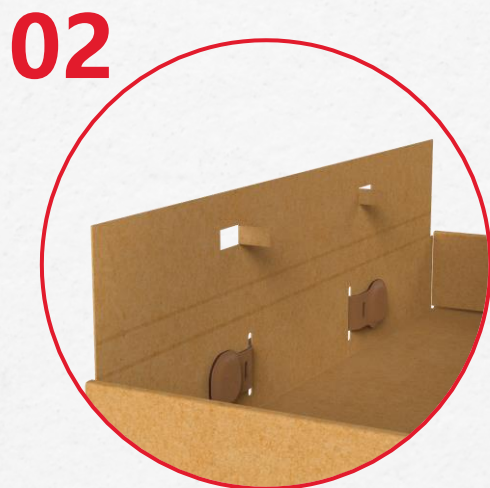
運送時是結構強韌的提把，拆箱後，使用者只需將其取下，利用磁鐵吸附的特性，即可一秒快速捲收雜亂的耳機線或電源線。讓包裝配件成為隨身必備的收納神器，完美落實零廢棄的環保理念。



使用3D渲染模擬紙盒的包裝外觀及提把結構



01 紙板尚未彎折，提把從外側穿入。



02 提把穿過外層，且兩端皆有預開鎖孔。



03 紙板彎折後，將紙板穿入提把兩端的預開孔。



04 完成提把固定



產品創意提案 Product Design Proposal

05

提案五 功能型產品再生設計 – 耳機收納束帶

設計概念

選用耐用的再生皮革或麋皮材質，內部嵌入磁鐵。捨棄了傳統魔鬼氈的廉價感，磁吸開合的清脆手感帶來極佳的使用體驗。



將常見的皮革收納束帶概念加入提把，帶入環保議題。



LOGO 可雷雕/壓印，能展示不同效果。

若因其他成本之類的因素而無法使用磁鐵時，也可以用金屬子母扣代替。

各個角落皆使用圓角及曲線，讓皮革產品的觸感更溫順。

材質為麋皮或再生皮革

束帶末端皆為磁鐵，能夠快速收納耳機線或充電線。

束帶兩端皆有固定提把的預開孔。



06

提案六 功能型產品再生設計 – 線材收納袋

設計概念

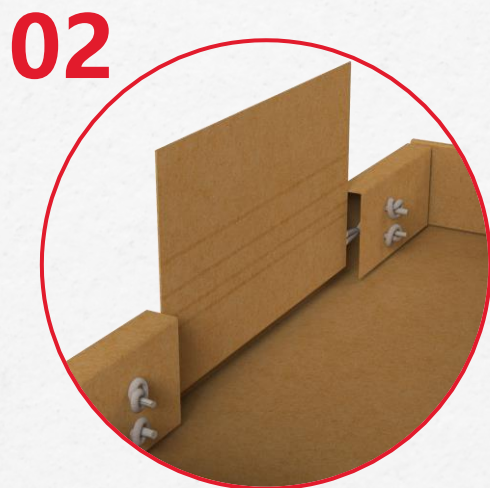
收納袋為雙開口，兩端設有束口繩，可在包裝時固定於盒身。運送時是厚實且舒適的緩衝握把，拆開包裝後展平紙箱即可取出收納袋，成為專屬的線材周邊收納袋。



使用3D渲染模擬紙盒的包裝外觀及提把結構



將收納袋摺疊，並套上LOGO標籤套固定。



收納袋的四個束口繩頭穿過紙板並打結固定。



紙板彎折後，恢復紙盒空間。



完成提把固定



產品創意提案 Product Design Proposal

06

提案六 功能型產品再生設計 – 線材收納袋

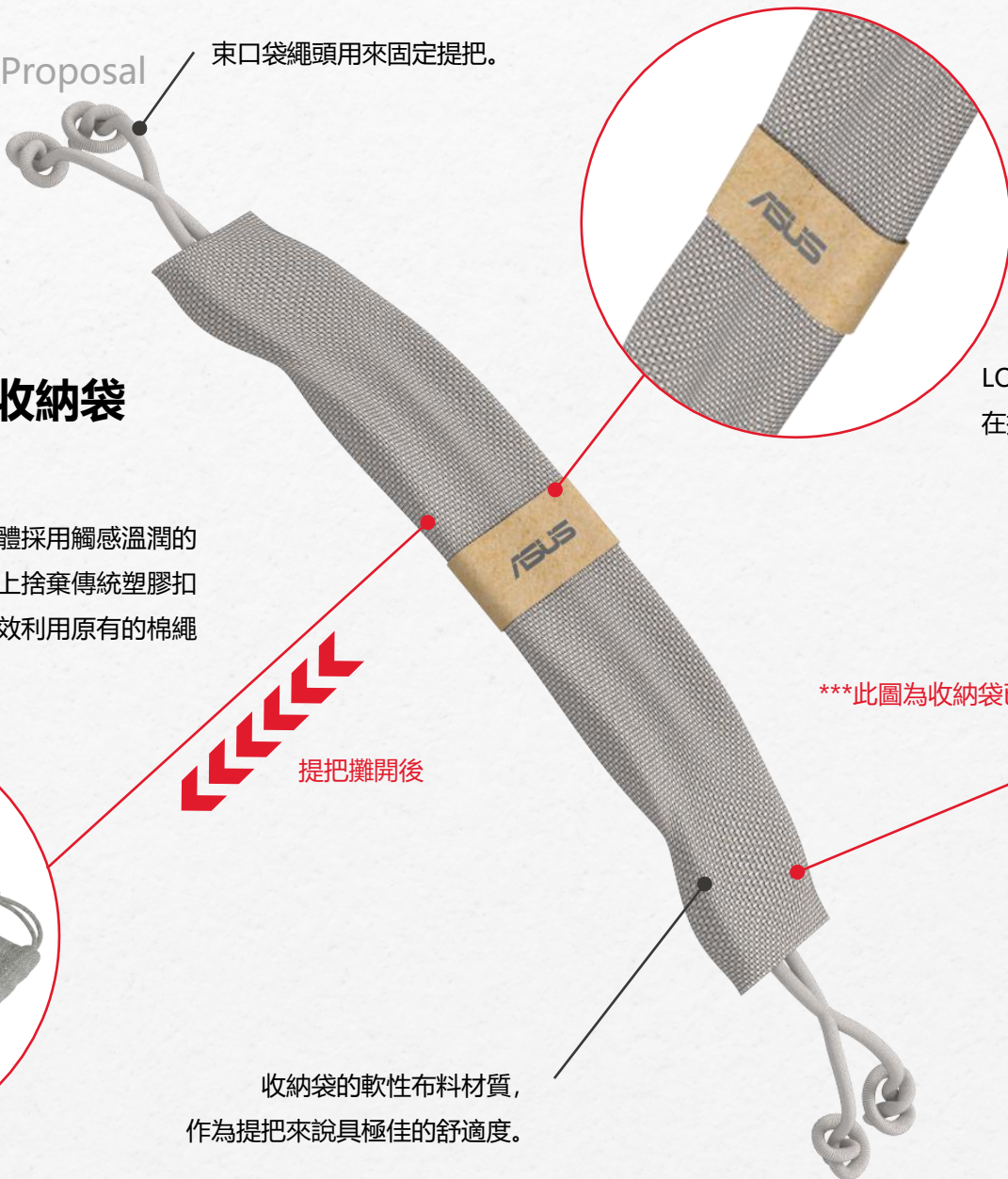
設計概念

落實「減塑」理念的設計，回歸純粹的材質與原始結構。提把本體採用觸感溫潤的編織布料，並以一圈簡約的牛皮紙環作為品牌識別的載體。結構上捨棄傳統塑膠扣具，改用「穿繩打結」的物理固定方式。在二次使用後，可以有效利用原有的棉繩進行束口，為使用者的隨身配件提供防刮保護。

將常見的布料收納袋概念加入提把，
不僅與筆電周邊有關，
也帶入二次利用的議題。



束口袋繩頭用來固定提把。



LOGO 印刷於紙質標籤上，
在拆除包裝時直接破壞此標籤即可攤開收納袋。

提把攤開後

此圖為收納袋已折疊成提把後的狀態，因此這裡是雙層。

收納袋的軟性布料材質，
作為提把來說具極佳的舒適度。

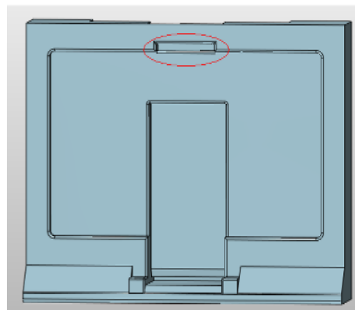


Cezanne項目 — 包材物料BOM

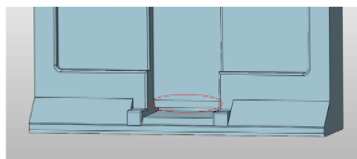
物料	規格	用量	要求	是否需要	負責領域
中箱（天地盒）	由合作方自行設計	1 pcs	包括1個黑色塑膠提手、兩個黑色塑膠扣手、上下EPS（EPS需與天地盒粘死）、4個黑色塑膠鎖扣、1個防夾手EPS隔板、1套天地盒等，參考效果圖	Y	工業設計-包裝設計
整機無紡布袋	由合作方自行設計	1 pcs	包裝整機及支架底座，包含封口雙面膠，防止無紡布袋口散開	Y	工業設計-包裝設計
整機包裹膜	由合作方自行設計	1 pcs	包裝整機屏幕面和背面，包含封口雙面膠，防止開口散開。	Y	工業設計-包裝設計
中箱防拆標籤	300x80mm	2 pcs	透明防拆帶印刷，按照2個印刷顏色評估報價，材質為防拆VOID 要求	Y	包裝量產維護
中箱列印標籤	200x100mm	1pcs		Y	包裝量產維護
附件盒	由合作方自行設計	1pcs	包裝滑鼠、滑鼠電池、鍵盤、鍵盤電池、主機電源線、說明書盒等，包括附件盒內卡	Y	工業設計-包裝設計
說明書信封盒	由合作方自行設計	1pcs	包裝說明書	Y	工業設計-包裝設計
主機電源線無紡布袋	由合作方自行設計	1pcs	包裝主機電源線	Y	工業設計-包裝設計
電池無紡布袋	由合作方自行設計	1pcs	包裝鼠標電池和鍵盤電池。	Y	工業設計-包裝設計

Cezanne項目 — EPS評審

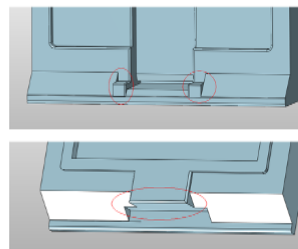
1、后EPS顶部扣手槽位要挖到机器的背面，否则机器不容易取出。



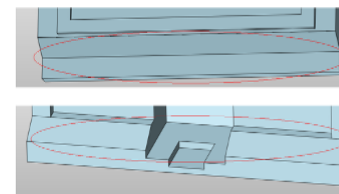
2、后EPS底部槽位（以下红色圈部位）要加高，以便能很容易把机器取出或放入槽内。还要考虑机器和底座要装无纺布袋，是否有干涉。



3、前、后EPS取消底座台阶，直接改成斜面。（参考右边图示效果。）

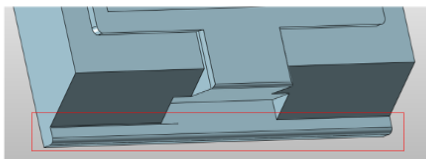


原设计图纸（前、后EPS有台阶）

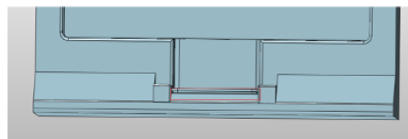


改后的参考图纸（前、后EPS取消台阶后参考效果）

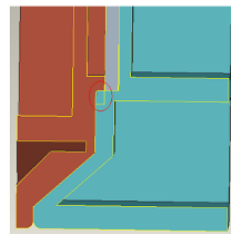
4、前EPS以下部位只有19mm厚，跌落角和棱时会容易折断，这个部位要加厚。



5、后EPS以下红色方框预留的间隙只有1.5mm，要加大到5mm。



6、以下红色圈部位，前、后EPS组装后有干涉，请注意修改图纸。

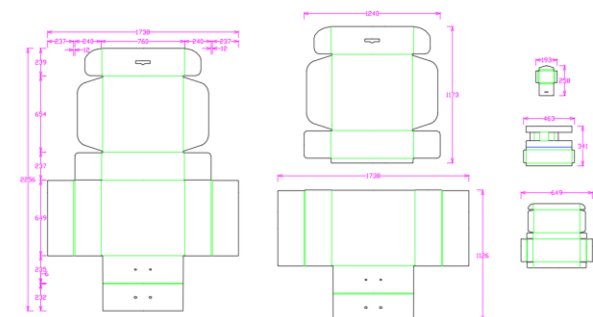




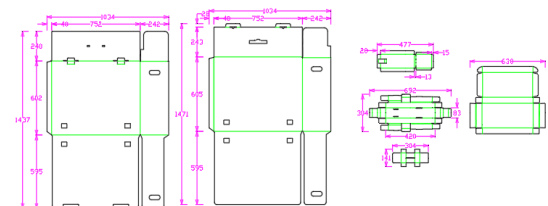
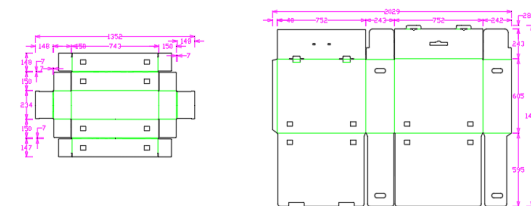
Cezanne項目 — 用料成本差異化對比

包材种类	变更前: 披萨盒	变更后: 天地盒	对比分析	不同之处	价格(\$)	说明	
EPS	EPS密度	18kg/m³	18kg/m³	不变	25kg/m³	由于图纸EPS无密度要求加上考虑到主机的重量、测试要求及EPS的外观, 故我司报价采用的EPS材质为25kg/m³。此密度材质外观较细腻, 有更高的抗冲击能力 (EPS模具费约6W)	
	EPS体积	0.04345m³	0.04976m³	增加0.00631m³	0.04976m³		☑ 0.6077
	EPS重量	0.7821kg	0.89568kg	增加0.15775kg	1.244kg		
纸箱	外箱材质BE坑, 展开面积是3.41m²。 (说明: 披萨盒分成两片粘贴成型, 节省材料, 但需要人工粘合作。)	方案一: 天盒地盒都是双层双E坑。 天盒展开面积是3m², 地盒展开面积是1.15m², 总和: 4.15m² 方案二: 天盒单层BC坑, 展开面积是1.75m²; 地盒双层双E坑, 展开面积是1.15m²。 (说明: 以上展开面积已包含双层材料的面积, 不需要再另外增加材料面积)	涉及材料种类, 用料面积, 人工差异	方案一: 天盖2片接 (7次糊盒), 底盒需要组装 方案二: 天盖2片接 (3次糊盒), 底盒需要组装	方案一: ☑ 1.2615 方案二: ☑ 0.6615	多次糊盒, 且不能上自动线, 手工成本较高, 用胶量较多, 且糊盒方式较为复杂, 损耗较高, 预估3%。	
生产工艺	上下EPS与披萨盒粘贴; 披萨盒顶部有一层纸需粘贴。	上下EPS与天盒、地盒粘贴; 天盒盒盖顶部需粘贴。 天盒、地盒双层纸对折后都要粘贴。	涉及到生产工艺不同	生产工艺相比复杂很多	☑ 0.4615	工艺难度提高, 底盒需要折叠, EPS需要粘贴	
塑料提手	有1个	有1个	不变	增加锁扣	☑ 1.3846	增加提手环扣1pcs, 两侧环扣2pcs, 4角锁扣4pcs (部分需要开模, 模具费约2W)	
扣手	无	有2个	增加2个扣手物料				
纸箱锁扣	无	有4个	增加4个锁扣物料				
包裹膜	无	有	增加1张包裹膜				
整机无纺布袋	有	有	不变				
附件盒	披萨盒, 黄色E坑+四色水印	披萨盒, 300g白卡裱见E坑, 普通四色胶印+覆哑膜。	材质和印刷工艺变化, 尺寸无变化。	内衬复杂, 多片成型, 且内衬是按最新方案 (白卡覆膜裱纸) 报价	☑ 1.4769	变更前内衬单一, 黄E楞, 用料少 变更后, 内衬复杂, 需要裱纸、覆膜、组装更复杂	
运输方式	披萨盒与EPS粘合后, 组装成型出货。	天盒、地盒与EPS粘合后, 组装成型出货。	运输成本变化不大			变化不大	

变更前 纸盒结构设计图 (外盒较大, 使用双片连接设计)

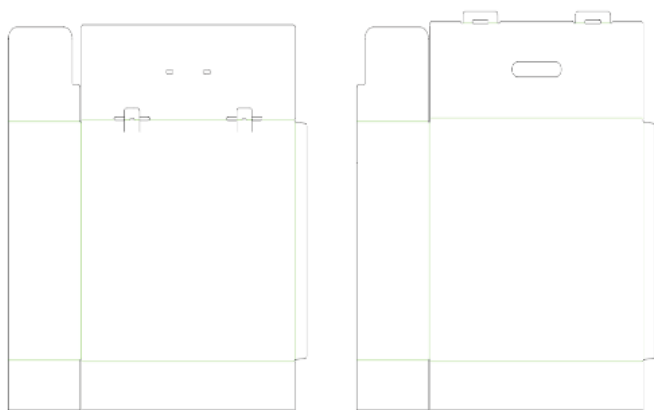


变更后 纸盒结构设计图 (使用上下盒结构, 4角扣设计)

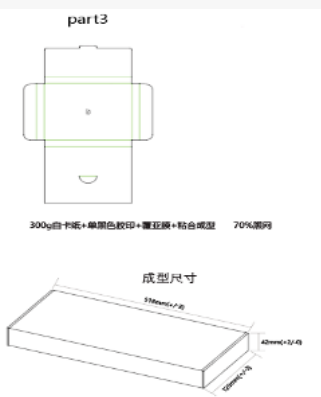
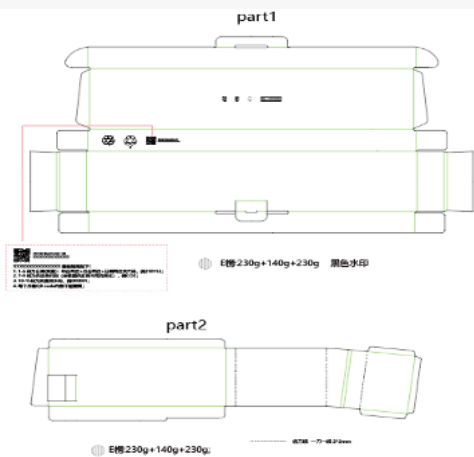
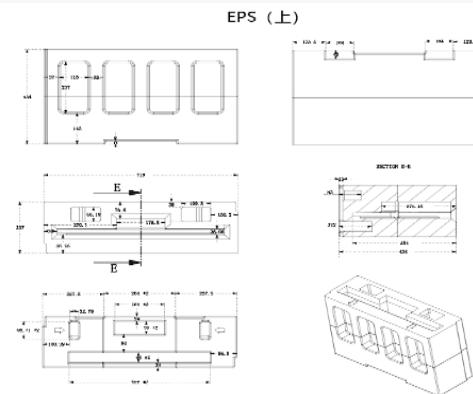
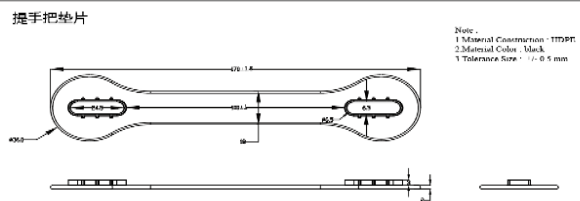
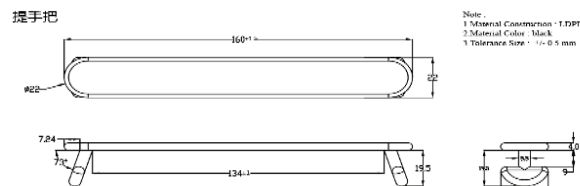




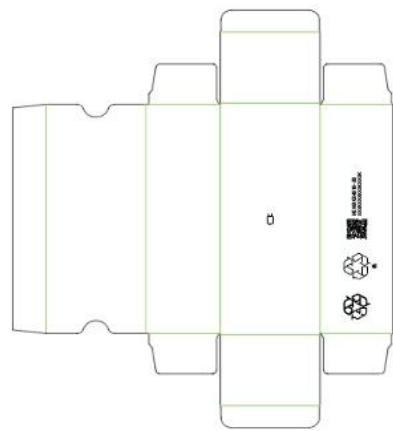
Cezanne項目 — 最終定案圖紙



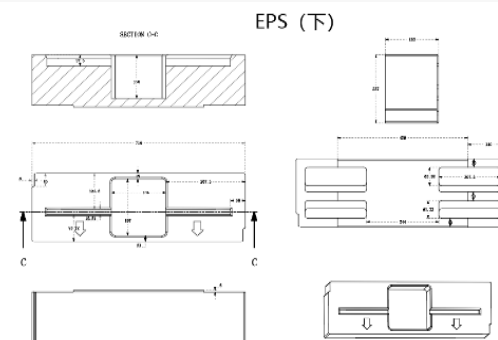
NOTE
 1. 紙張厚度: 250G/2015g
 2. 糊合位置
 3. 內層面紙折 B 級以上, 環壓強度與比被製依 CNS 標準
 4. 印刷顏色: 2530(黑) 2530(白)
 5. 印刷厚度: 0.15mm
 6. 印刷厚度: 0.15mm
 7. 印刷厚度: 0.15mm
 8. 印刷厚度: 0.15mm
 9. 印刷厚度: 0.15mm
 10. 印刷厚度: 0.15mm
 11. 印刷厚度: 0.15mm
 12. 印刷厚度: 0.15mm
 13. 印刷厚度: 0.15mm
 14. 印刷厚度: 0.15mm
 15. 印刷厚度: 0.15mm
 16. 印刷厚度: 0.15mm
 17. 印刷厚度: 0.15mm
 18. 印刷厚度: 0.15mm
 19. 印刷厚度: 0.15mm
 20. 印刷厚度: 0.15mm



Item	Part Number	Description	Qty
1	HEH81001010	BOX CORR ACCESSORY H81	1
2	HEH81002010	PA SPACER CORR H81	1
3	HEH81003010	BOX FOR MANUAL H81	1



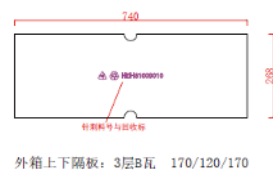
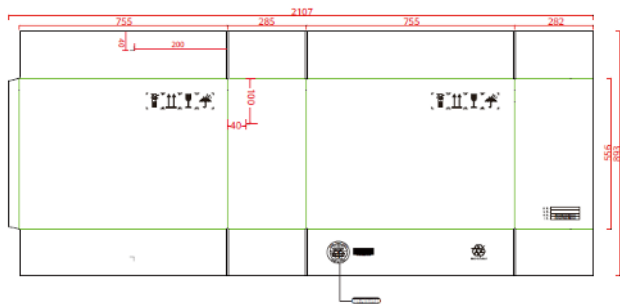
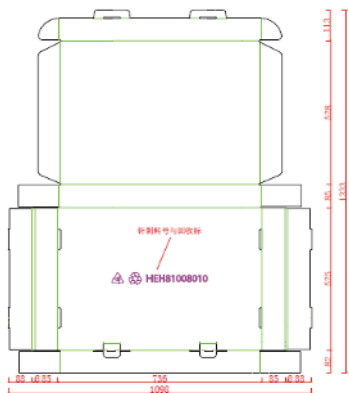
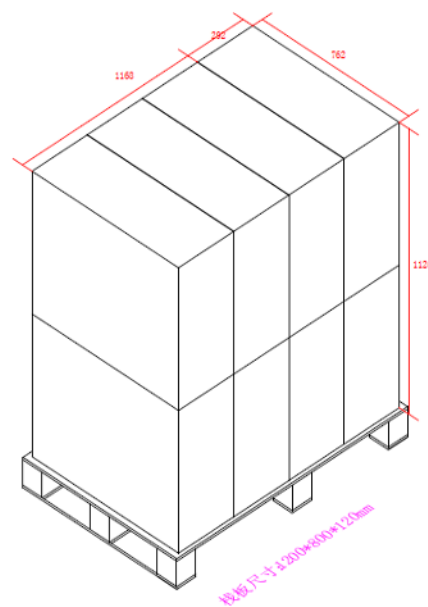
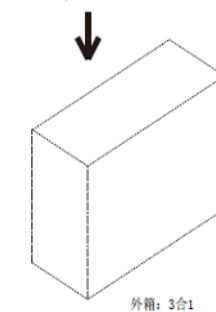
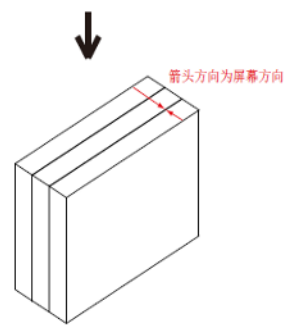
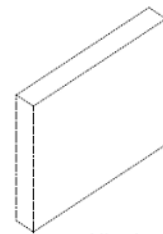
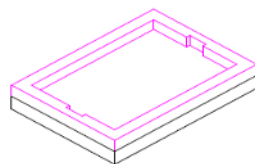
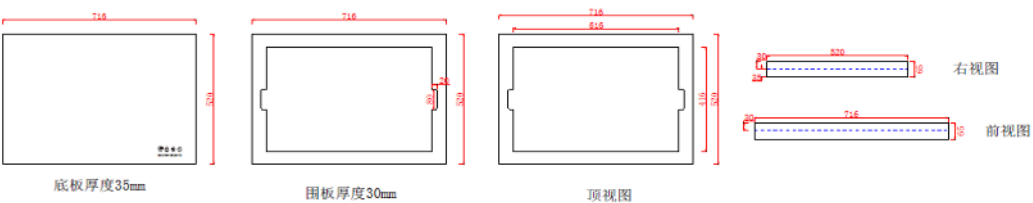
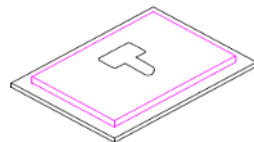
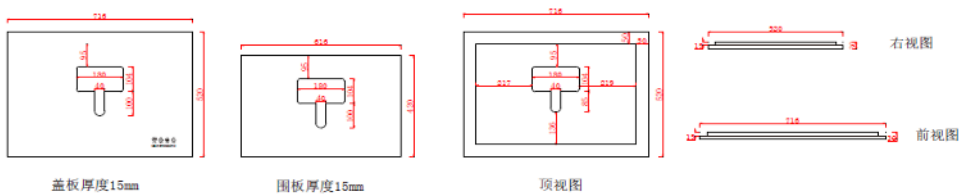
NOTE:
 1: 製造參考尺寸: 180x75x56mm
 2: 內層面紙折 B 級以上, 環壓強度與比被製依 CNS 標準
 3: 瓦楞紙基重: E楞230g+140g+230g;
 4: 紙箱顏色: 牛皮;
 5: 破裂強度: 16kgf/cm²
 6: 印刷顏色: 黑色
 7: FILE NO.: HEH81004010
 8: 公差: +/- 2mm
 9: — 刀線; — 壓線;
 10: 糊合成型;
 ★重點檢驗尺寸





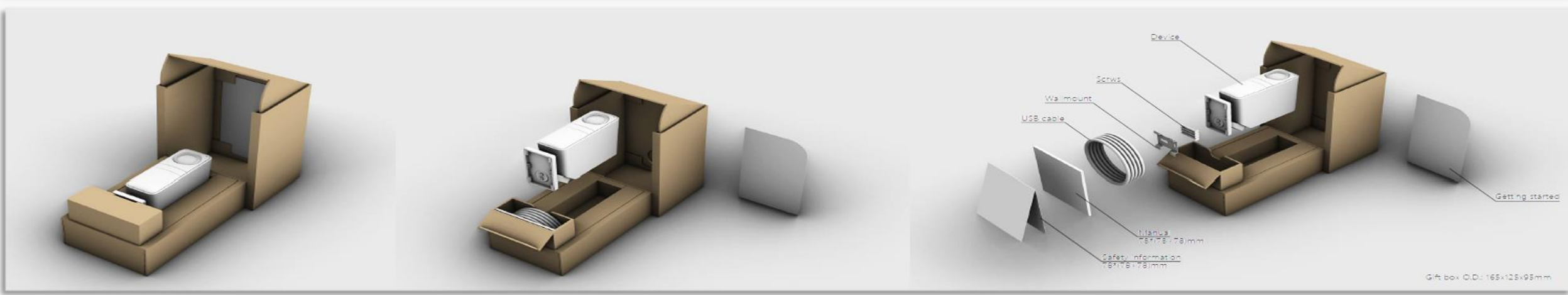
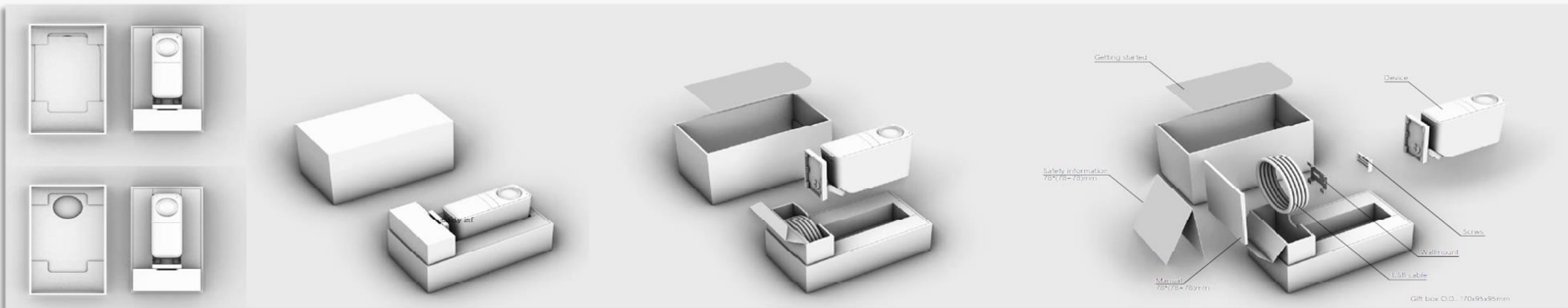
Cezanne項目 — 配套伺服器元件

EPE: 白色, 密度28kg/m³



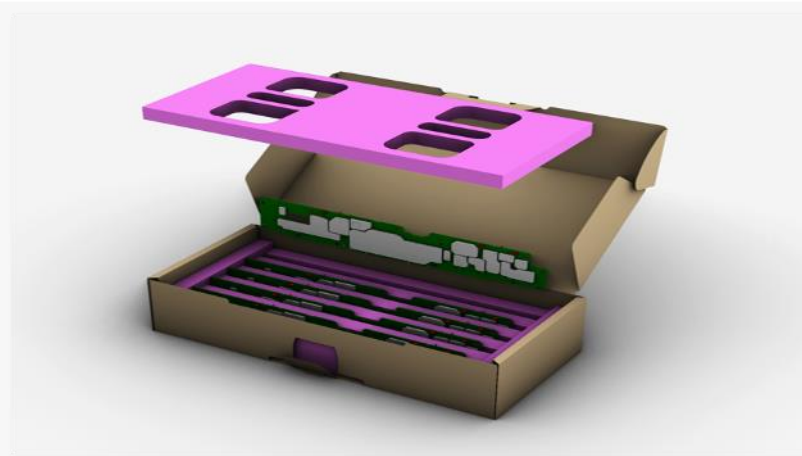
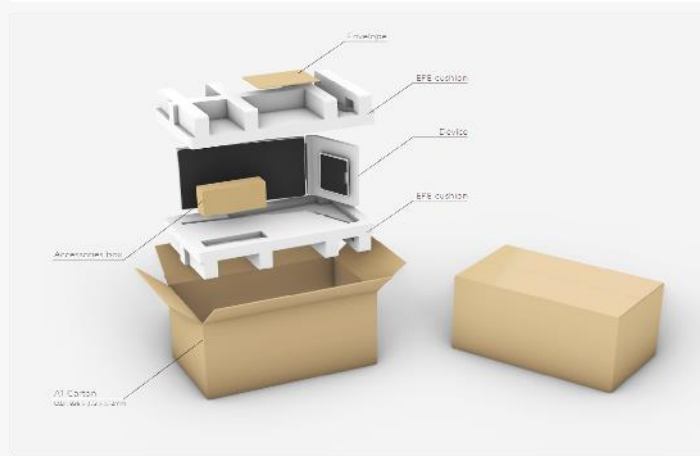
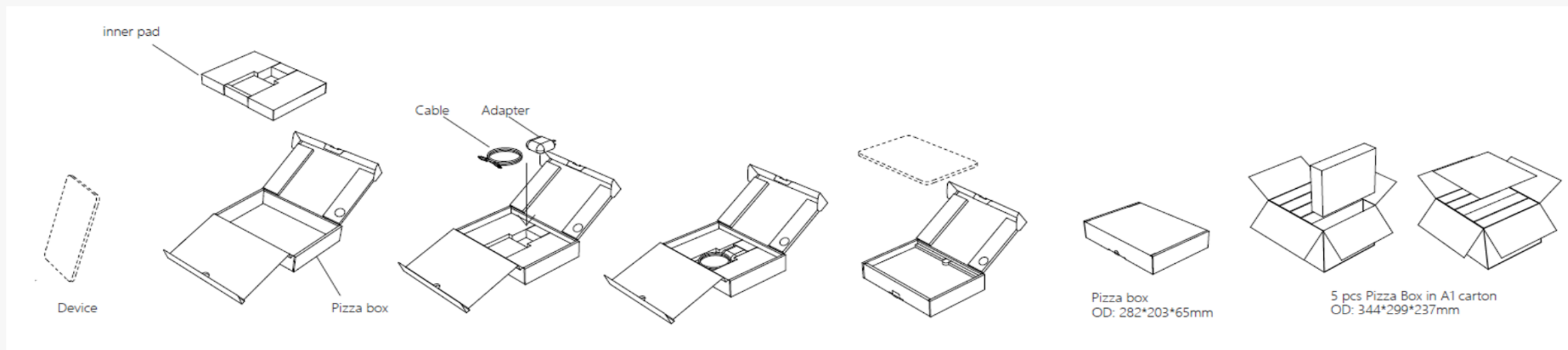


常規專案設計方案





常規專案設計方案





高低溫交變測試機



設備描述

用於模擬測試紙箱在極端高低溫交替變化環境下性能的專用環境試驗設備，預測其在真實儲存、運輸和使用過程中可能遇到的問題。

測試目的

評估粘合劑性能： 檢測紙箱接縫處的膠水在高溫下是否會軟化、失效，或在低溫下是否會變脆、開裂。

測試紙板強度： 檢驗紙板在高溫高濕後是否會出現變形或整體挺度下降，以及在低溫下是否會變脆、易破裂。

預測運輸風險： 模擬從寒冷倉庫到溫暖室內，或夏季集裝箱內的高溫環境，提前發現紙箱坍塌、變形、開膠等風險。

品質控制與研發： 為新產品開發、材料選擇（如不同克重、楞型的紙板）和品質控制提供科學的資料支援。



跌落測試機



設備描述

跌落試驗機是用於模擬紙箱在搬運、裝卸過程中意外跌落情況的設備。其核心部件是一個可快速釋放的跌落台或夾持裝置，該裝置將測試紙箱提升到預設高度，然後讓其自由落體，撞擊到堅硬、平整的基板上。

關鍵特點與能力

可調跌落高度：可根據產品重量、運輸環境（如ISTA）設定不同的跌落高度。

多種跌落姿態：可進行角跌落、棱跌落和麵跌落，以評估最脆弱的部位。

釋放機制：有氣動釋放、機械瞬間釋放等方式，確保試件在無初始旋轉的情況下自由跌落。

ISTA：專注於包裝運輸測試。它類比的是產品在運輸和搬運過程中可能遇到的各種危險，目的是評估產品和包裝的組合能否安全抵達目的地。



紙箱紙盒電腦打樣機



設備描述

紙箱紙盒電腦打樣機是一種專業的數控切割設備。通過電腦控制，能夠快速、精準地在瓦楞紙板、卡紙等材料上切割出紙箱或紙盒的平面展開圖（模切圖），並繪製出壓痕線。

與傳統打樣方式的對比（核心優勢）

特性	傳統打樣方式	電腦打樣機
速度	慢，製作刀模需要數小時甚至數天	極快 幾分鐘到幾十分鐘即可獲得樣品
成本	高，每個設計都需要製作昂貴的刀模	低 無需製作刀模，節省大量成本和材料
靈活性	差，修改設計意味著重新製作刀模	極高 修改設計檔即可，隨時可輸出新樣品
精度	依賴刀模製作精度，可能存在誤差	高 由電腦控制，重複精度可達±1mm
適用性	適合大批量生產，打樣不經濟	專為打樣和小批量生產設計 ，完美適配研發階段



箱壓/破裂/耐磨/拉力測試



設備描述

紙箱箱壓測試機：紙箱箱壓測試機，也稱為**抗壓試驗機**，是專門用於測量紙箱、瓦楞紙板等包裝容器**抗壓強度**的精密儀器。

紙箱耐破測試機：用於測量紙板、瓦楞紙板及紙箱在單位面積上所能承受的**均勻、持續增大的最大壓力**的儀器。它主要測試的是材料的**耐破裂強度**。

紙箱油墨耐摩測試機：專門用於評估紙箱、彩盒等印刷品表面**油墨塗層抗摩擦能力**的儀器。它的核心目的是類比在運輸、搬運、堆碼及使用過程中，包裝表面因與其他物體發生摩擦而導致油墨脫落、磨損的現象，從而定量地評價印刷品的**耐磨品質**。

提手/掛鉤拉力測試機：它是一種用於測量**掛鉤及其安裝基體**在承受垂直或特定角度拉力時的**強度、牢固度和可靠性**的精密儀器。



全面品控，始於源頭 —— 我們的RoHS 2.0內部實驗室



- **精准檢測：** 可精准檢測鉛、鎘、汞、六價鉻、多溴聯苯、多溴二苯醚等ROHS 2.0指令管控的全部十項有害物質。
- **全程監控：** 從油墨、膠水到紙材、輔料，我們對供應鏈的每一個環節進行入廠檢驗，確保源頭安全。
- **風險規避：** 極大降低因包裝材料有害物質超標導致的整批貨品被扣留、召回或面臨高額罰款的風險。
- **成本優化：** 內部檢測為您省去了高昂的協力廠商檢測費用和潛在的供應鏈風險成本。



替塑油 —— 創新型環保包裝材料



	替塑油	防刮花啞膜
啞度	3-5度	3-5度
耐刮、磨	4磅; > 2000次	4磅; > 1000次
耐折 (120°)	> 20次	> 20次
可回收	可以完全降解	否
可分解	是	否
毒素、鹵素、重金屬、SVHC、VOC	滿足法規要求	滿足法規要求
後工序適用性	絲印、燙金、擊凸適用*	絲印、燙金、擊凸適用
成本	相當	參照

以科技重塑紙包裝的環保未來

替塑油是一種先進的新型環保印刷塗料，通過特殊配方和工藝，直接賦予紙箱表面類似覆膜的性能，是傳統塑膠覆膜的最佳替代方案。

性能保障： 通過替塑油工藝，我們確保您的紙箱具備優異的耐磨、抗刮和抗水能力，保護您的產品在運輸途中完好無損。

安全保障： 我們使用ROHS 2.0全套設備，對替塑油原料及成品進行嚴格檢測，**確保其不含任何有害物質**，讓您的“綠色包裝”真正做到表裡如一。

認證標準 Standard certification



GMI



綠色環保



RoHS管理規範認證



世界500強企業 指定印刷配套廠

專精於消費電子類包裝領域





謝謝觀看

Thanks for watching

