

LEMON ET

Company Profile

Precision-Driven Control, Defining Tomorrow's Industrial Standards.

– LEMON ET



CONTANTS

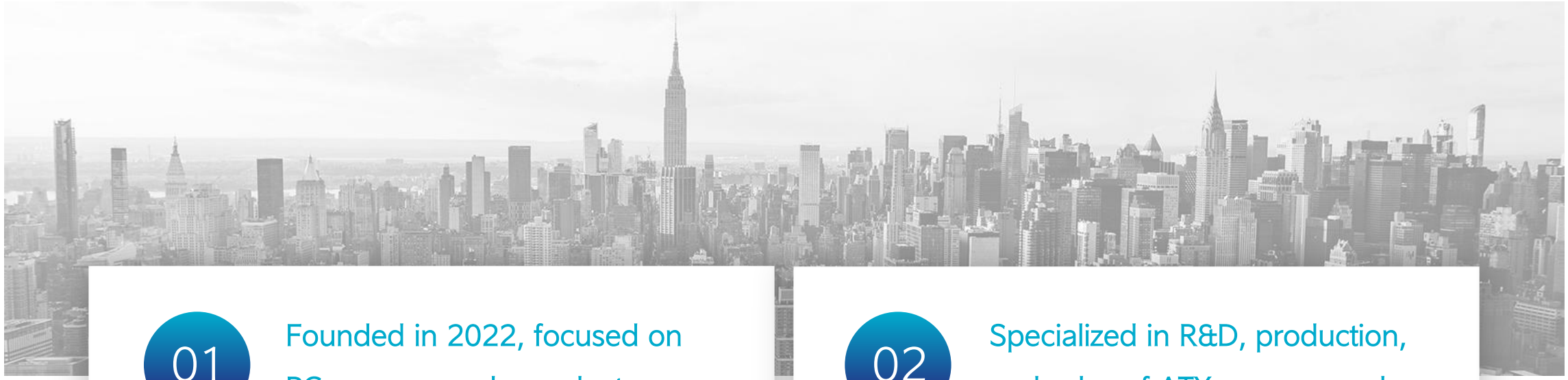
01 About LEMON

02 Factory Introduction

01

About LEMON ET

Company Overview



01 Founded in 2022, focused on PC power supply products.

02 Specialized in R&D, production, and sales of ATX power supply.

03 Located in Guangzhou, China

04 The only dust-free workshop in Huadu District

Factory Information



01 Factory area: 7000m²

02 Total staff: approx. 80

03 Monthly output: 200K units

04 Production capacity: up to 80K units per year

ABOUT LEMON ET

Quality is the cornerstone of customer loyalty.

At *LEMON-ET*, we are dedicated to delivering high-performance power supply solutions that ensure stable and efficient operation for modern PC systems.

With a state-of-the-art manufacturing base spanning over *7000 square meters* and staffed by *80+ skilled professionals*, our production integrates advanced automation and precision engineering.

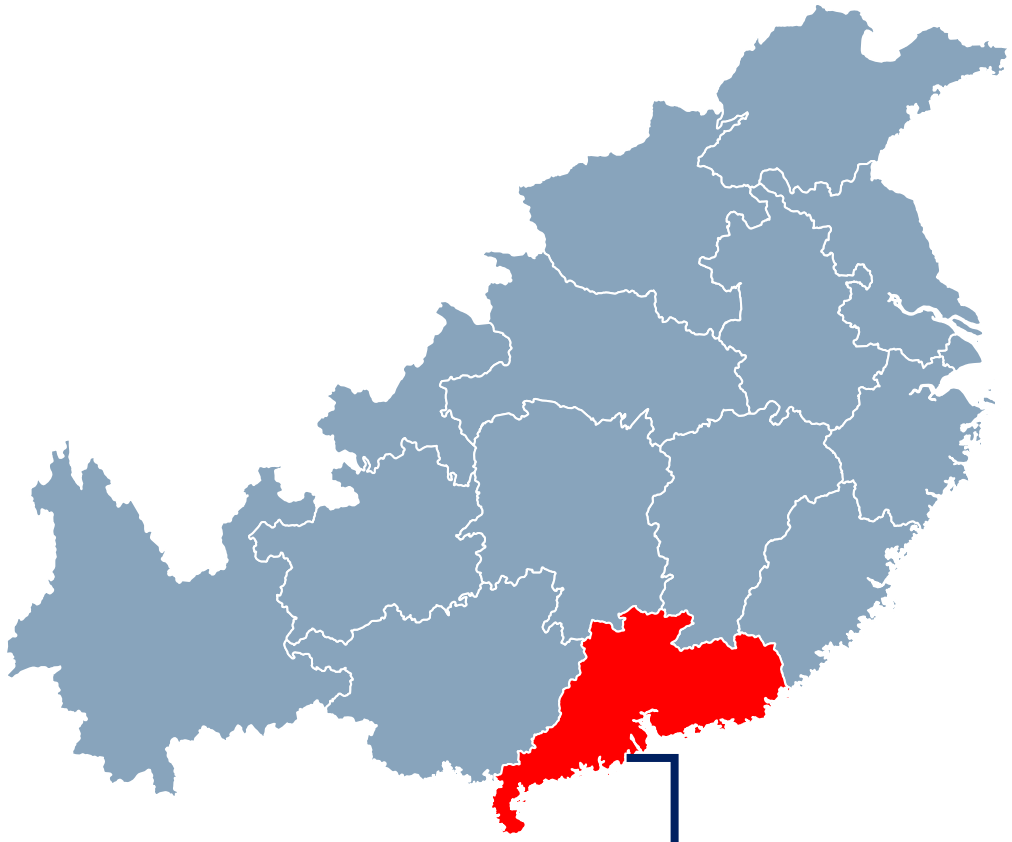
Our products are trusted by partners in over *20 countries* worldwide, and we are proud to be both *ISO-certified and 80 PLUS accredited*, underscoring our commitment to international quality standards.

LEMON-ET is equipped with one of China’ s *most advanced automated production lines*, featuring *imported machinery* and operated under a rigorous *6S management system* to ensure consistency and reliability at every stage.

We offer flexible *OEM and ODM* services to meet diverse market needs — from branding to technical customization — enabling our clients to bring innovative and competitive products to market.



Location Advantage



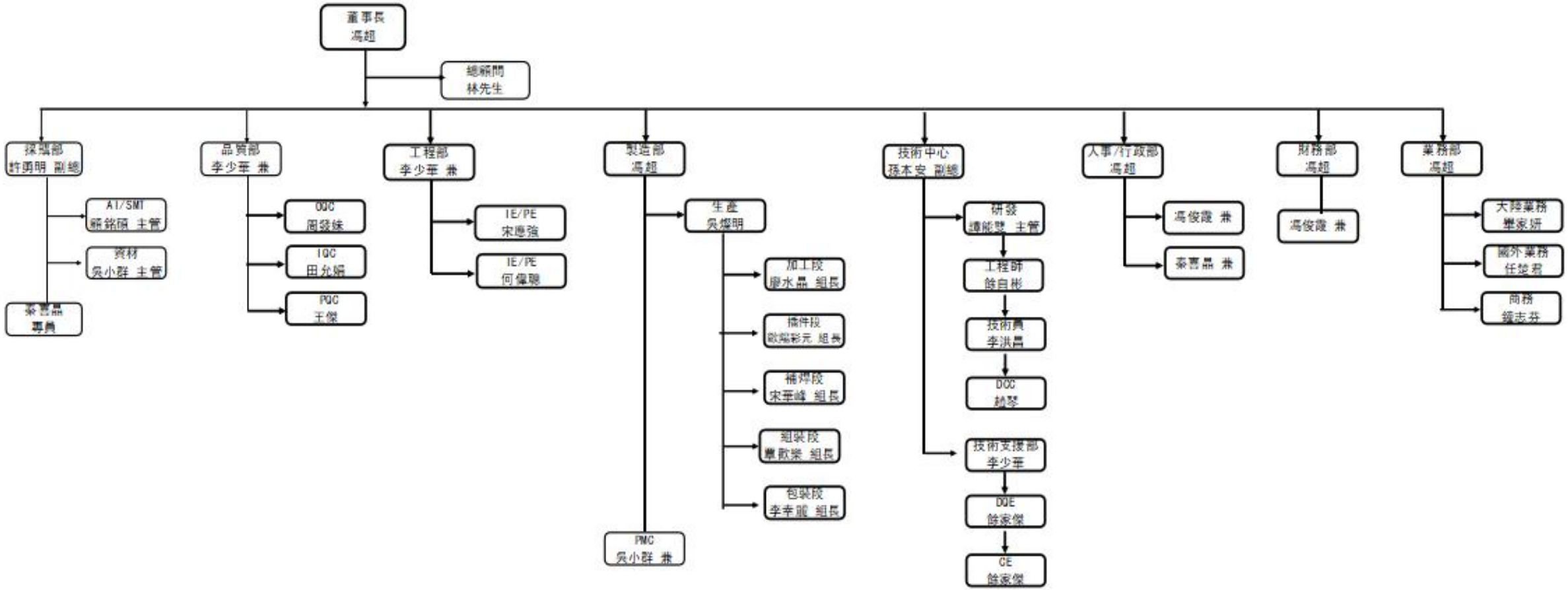
LEMON ET

Building B, Phase 2, Xinsheng Science and Technology Park,
No. 166 Yingbin Avenue West, Huadu District, Guangzhou



1. Located in Huadu, Guangzhou, with convenient transportation and mature supply chain.
2. Close to Baiyun Airport and port transportation.

Organizational Chart



Team Information



- Professional R&D team led by engineers with over 20 years of experience.
- Key team members previously worked at AcBel, Power-Win, CWT and so on, with rich industry experience.
- Experienced in overseas projects and international standards.

Slide Title: Production Lines & Capacity

Currently operating four production lines



Total monthly capacity for Lines A, B, and C: 200K units

Line A current output: 6K units/month

ABOUT LEMON ET





ISO9001 ISO45001 ISO14001

80 PLUS 80 PLUS BRONZE 80 PLUS SILVER 80 PLUS GOLD 80 PLUS PLATINUM 80 PLUS TITANIUM

1. Flexible to adapt to different customer requirements

2. Support OEM/ODM



02

Factory Introduction

technology center

Chroma 8000 All-in-One Machine



Lightning Strike Tester



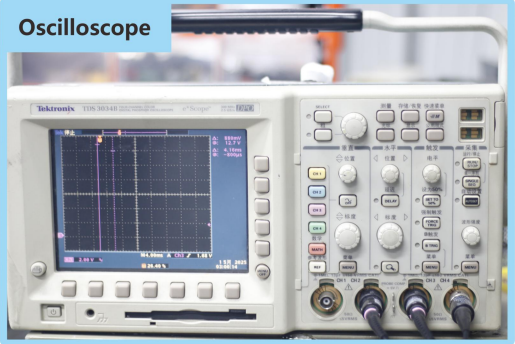
Fully Automatic Soldering Machine



Visual Inspection AOI



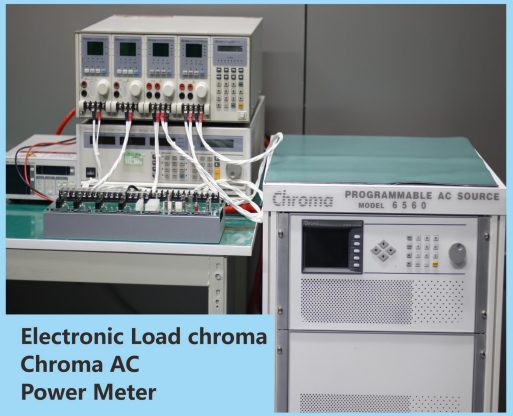
Oscilloscope



Oscilloscope
Temperature Measuring Instrument
Comprehensive Load Teste
Electronic Load
Power Meter



Electronic Load chroma
Chroma AC
Power Meter



incubator



Intelligent Aging Test System



ATE Integrated Load Tester



QC testing equipment

Dielectric Withstand Tester



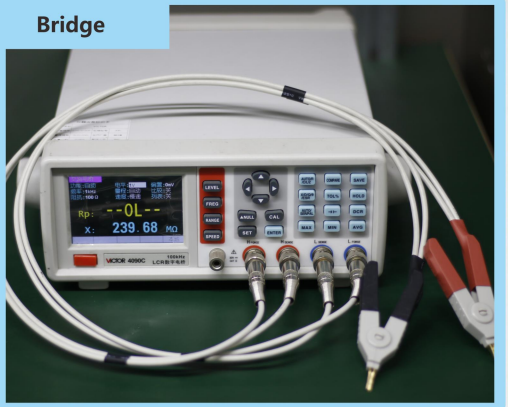
ATE Integrated Load Tester



Chroma 8000 All-in-One Machine



Bridge



Fan Tester



Compatibility Testing Equipment

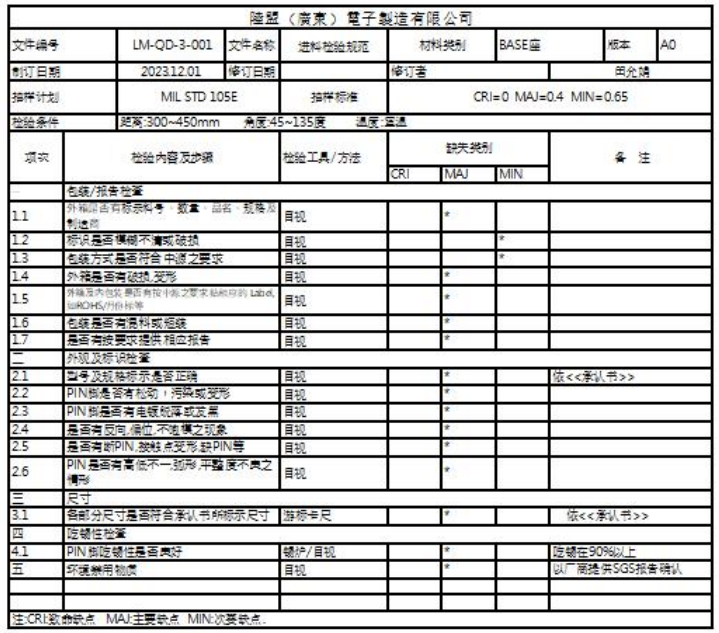


Development process



Quality Control Operation Flow Chart

IQC



陆盟（广东）塑子製造有限公司

文件编号	LM-QD-3-001	文件名称	进料检验规范	材料类别	BASE座	版本	A0
制订日期	2023.12.01	修订日期		修订者		田允娟	
抽样计划	MIL STD 105E		抽样标准	CRI=0 MAJ=0.4 MIN=0.65			
检验条件	距离:300~450mm 角度:45~135度 速度:匀速						

项次	检验内容及步骤	检验工具/方法	缺失类别			备 注
			CRI	MAJ	MIN	
	包装/报告检查					
1.1	外箱是否有标示料号、数量、品名、规格及制造商	目视		*		
1.2	标识是否模糊不清或破损	目视			*	
1.3	包装方式是否符合 中源之要求	目视			*	
1.4	外箱是否有破损,受形	目视		*		
1.5	外箱及内包装 是否有按中源之要求贴附的 Label, 如MOHS/内份标等	目视		*		
1.6	包装是否有湿料或短缺	目视		*		
1.7	是否有按要求提供 相应报告	目视		*		
二	外观及标识检查					
2.1	型号及规格标示是否正确	目视		*		依<<承认书>>
2.2	PIN脚是否有松动 ; 污染或受形	目视		*		
2.3	PIN脚是否有电镀脱落或发黑	目视		*		
2.4	是否有反向,偏位,不连模之现象	目视		*		
2.5	是否有断PIN,跳脚,点受形,缺PIN等	目视		*		
2.6	PIN脚是否有高低不一脚脚 平整度不良之情形	目视		*		
三	尺寸					
3.1	各部分尺寸是否符合承认书所标示尺寸	游标卡尺		*		依<<承认书>>
四	防锡性检查					
4.1	PIN脚防锡性是否良好	锡炉/目视		*		防锡在90%以上
五	环境禁用物质	目视		*		以厂商提供SGS报告确认

注:CRI致命缺点 MAJ主要缺点 MIN次要缺点.

IPQC



陆盟(广东)电子制造有限公司
IPQC日常巡检内容/记录报告

序号	产线位置	项/次	巡检内容	检查方法	不良项目	巡检时间
1	插件段	1	与生产人员一起对零件上线前检查核对BOM	目视检测		
		2	检查零件是否有缺件少件，插错位置	目视检测		
		3	检查极性元件是否有插反	目视检测		
		4	检查零件是否有歪斜	目视检测		
		5	检查零件是否有浮高不出脚	目视检测		
2	锡炉		检查锡炉温度标准范围(260±5℃)，有问题及时提出	目视检测		
3	补焊段	1	检查是否有连锡	目视检测		
		2	检查是否有空焊漏焊	目视检测		
		3	检查是否有锡渣、锡珠、异物	目视检测		
		4	检查是否有过锡上锡不良	目视检测		
		5	检查是否有塑料件过锡炉锡保保变			
		6	检查零件是否有歪斜			
		7	检查是否有零件脚过长			
		8	检查是否有零件浮高不出脚			
		9	检查贴片零件脚是否有过锡到焊盘脚			
		10	检查是否有错换该焊零件			
		11	无铅焊接起 点 终 点 处			
4	组装段	1	检查组装后上下盖是否配合缝<0.2mm 尺寸合格			
		2	锁补胃锁到位，胃盖后不可安装，螺钉下锁保			
		3	不经螺丝螺母，不能滑动			
		4	护线环/电容装配到位，不可脱离机壳			
		5	点胶不可以露点胶			
		6	外壳不可划伤刮伤			
		7	贴胶不能溢到外壳上			
		8	检查是否有异物			
		9	内部线路焊接不可空焊漏焊			
		10	DC FANS振线不能落在散热片上，扭线除			
5	老化		100%老测4H以上			
6	振动测试	1	100%振动测试			
7	XTE	1	电性测试全测			
8	包装段	1	测试贴全检测			
		2	异音抽测			
		3	3000米烧测试			
		4	兼容性测试			
		5	DC FANS振线不能落在散热片上，扭线除			
		6	计数产品表面整洁才装和盒			
		7	检查是否有异物、异响			
		8	防伪离标不要，位置贴在位置，不可贴到螺丝标签			
		9	计数包装量箱对重是否合理，重量是否线			
		10	检查纸箱打包形节是否牢打，是否贴标对号重量，贴箱标签			
9	其它检查内容具体按产线SOP标准作业管控					
10	备注		IPQC巡检时间频率：每隔60分钟一次整线巡检			

检验人员：李少华 审核人员：

陆盟(广东)电子制造有限公司
成品首件确认单

订单号: 批 量: 取样数量：2台(视实际数和生产制造者部门台)
产品品号: 产品型号: 确认日期:

确认部门	确认内容	判定结果	负责人签字	确认日期
生产制造	BOM、材料正合一致	OK		
	物料上线核对	OK		
	作业指导书编号	OK		
	核对元件位置/方向	OK		
	工艺要求、客户特别要求	OK		
	贴纸/标记内容确认	OK		
	检查印刷效果	OK		
	SMT与插件核对	OK		
	外观检查	OK		
研发部/产线工程	制程工艺	OK		
	锡炉参数确认	OK		
	印刷程序、贴片程序确认	OK		
	作业指导书编号	OK		
	核对元件位置/方向	OK		
	客户特别要求	OK		
	外观检查	OK		
	插下检测程序	OK		
品质部	BOM、材料正合一致	OK		
	作业指导书编号、版本	OK		
	外观丝印、贴纸内容确认	OK		
	元件位置度	OK		
	核对元件位置/方向	OK		
	客户特别要求	OK		
	外观效果	OK		
	SMT基础信与程序核对	OK		
	外观检查	OK		
	元件检测性	OK		
	各DC FAN电源线材（线、AWG、已线线材是否按照认证线一，符合要求，不中这类零件正常工作，不量当外壳外露	OK		

判定结果	原因分类	责任部门	责任人:

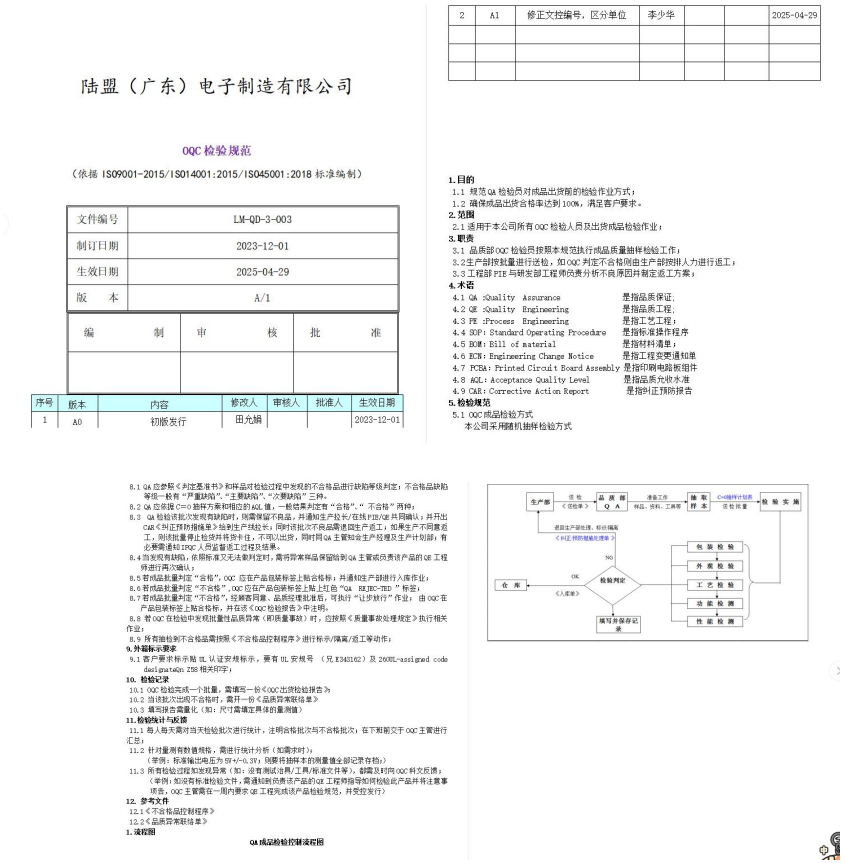
A：合格，可以生产
B：不合格，重新调试，返工不良品
C：不能生产，立即停线，进入异常处理程序

问题描述		问题解决/验证结果
原因分析	负责人: 日期:	
纠正/预防措施	负责人: 日期:	检验人: 日 期:
品保部抽检样机1台，确认签名	生产制造抽检样机1台，确认签名	

备注：
1.同款机型生产当台样变更，由保管生产制造者保留首套样，永久保留，生产制造者当样机作为生产时作已的生产样机，其它单位不得保留生产制造。
2.当机型机型变更重量时，由销售机型被变确认重量可以出货，发给生产作为成订单出货。
3.每个单位成品样机将连同销售确认单一起保存，至出机上型号为止(成品首样确认单)
4.具体实施细则

制表单位	李少华/吴灿明	文件编号	LM-QD-A-021

OQC



陆盟（广东）电子制造有限公司

OQC 检验规范

（依据 ISO9001-2015/ISO14001:2015/ISO45001:2018 标准编制）

文件编号	LM-QD-3-003
制订日期	2023-12-01
生效日期	2025-04-29
版 本	A/1

编 制	审 核	批 准

序号	版本	内容	修改人	审核人	批准人	生效日期
1	A0	初版发行	田允娟			2023-12-01
2	A1	修正文控编号，区分单位	李少华			2025-04-29

1.目的
1.1 规范 QA 检验员对成品出货前的检验作业方式；
1.2 确保成品出货合格率达到 100%，满足客户要求。
2.范围
2.1 适用于本公司所有 OQC 检验人员及出货成品检验作业；
3.职责
3.1 品质部 OQC 检验员按照本规范执行成品质量抽样检验工作；
3.2 生产部按批量进行送检，如 OQC 判定不合格则由生产部按排人力进行返工；
3.3 工程部 PIE 与研发部工程师负责分析不良原因并制定返工方案；
4.术语
4.1 QA :Quality Assurance 是指品质保证;
4.2 QE :Quality Engineering 是指品质工程;
4.3 PE :Process Engineering 是指工艺工程;
4.4 SOP: Standard Operating Procedure 是指标准操作程序
4.5 BOM: Bill of material 是指材料清单;
4.6 ECN: Engineering Change Notice 是指工程变更通知单
4.7 PCBA: Printed Circuit Board Assembly 是指印刷电路板组件
4.8 AQL: Acceptance Quality Level 是指品质允收水准
4.9 CAR: Corrective Action Report 是指纠正预防报告
5.检验规范
5.1 OQC 成品检验方式
本公司采用随机抽样检验方式

6.1 QA 应参照《判定基准书》和样品对检验过程中发现的不合格品进行缺陷等级判定；不合格品缺陷等级一般有“严重缺陷”、“主要缺陷”、“次要缺陷”三种。
6.2 QA 应依据 CTP 抽样方案和相应的 AQL 值，一般成果判定有“合格”、“不合格”两种；
6.3 QA 检验该批次发现有缺陷时，则需保留不良品，并通知生产拉长/在线 PIE/QE 共同确认；并开出 CAR《纠正预防措施单》给到生产线处长，同时该批次不良品需退回生产返工；如果生产不同意返工，则该批量停止检验并开报告书（不限以出货，同时同 QA 主管知会生产经理及生产计划部；有必要则通知 IPQC 人员监督返工过程及结果；
6.4 当发现有缺陷，依据标准又无法裁判定时，需将异常样品保留给到 QA 主管或负责该产品的 QE 工程师进行再次确认；
6.5 若成品批量判定“合格”，OQC 应在产品包装标签上贴合格标；并通知生产部进行入库作业；
6.6 若成品批量判定“不合格”，OQC 应在产品包装标签上贴上红色“QA REJECTED ”标签；
6.7 若成品批量判定“不合格”，经解客同意，品质经理批准后，可执行“让步放行”作业；由 OQC 在产品包装标签上贴合格标，并在该《OQC 检验报告》中注明。
6.8 若 OQC 在检验中发现批量性品质异常（即质量事故）时，应按照《质量事故处理规定》执行相关作业；
6.9 所有抽检到不合格品需按照《不合格品控制程序》进行标示/隔离/返工等动作；
9.外观标示要求
9.1 客户要求标示贴 UL 认证安规标示，要有 UL 安规号 （见 E343162）及 2600L-assigned code designation ZS8 相关印字；
10. 检验记录
10.1 OQC 检验完成一个批量，需填写一份《OQC 出货检验报告》；
10.2 当该批次出现不合格时，需开一份《品质异常联络单》
10.3 填写报告需量化（如：尺寸需填写具体的量测值）
11.检验统计与反馈
11.1 每人每天需对当天检验批次进行统计，注明合格批次与不合格批次，在下班前交于 OQC 主管进行汇总；
11.2 针对量测有数值规格，需进行统计分析（如需求时）；
（举例：标准输出电压为 5V+/-0.3V，则要将抽样本的测量值全部记录存档）；
11.3 所有检验过程如发现异常（如：设有测试治具/工具/标准文件等），都需及时向 OQC 科文反馈；
（举例：如没有标准检验文件，需通知制负责该产品的 QE 工程师指导如何检验此产品并将注意事项告，OQC 主管需在一周内要求 QE 工程完成该产品检验规范，并受控发行）
12. 参考文件
12.1《不合格品控制程序》
12.2《品质异常联络单》
1.流程图

QA 成品检验控制流程图

Fully computerized quality control system





a complete set of standardized production procedures and work instructions





ERPMax Management System

Fully integrated ERPMax system for real-time data tracking and process automation

Covers procurement, inventory, production, sales, and finance

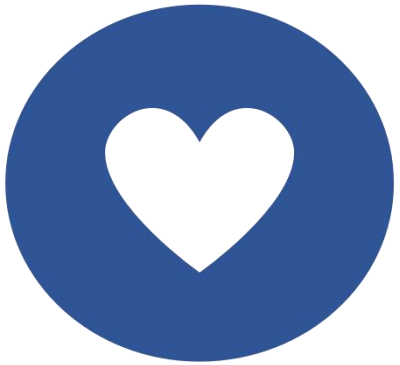


Enhances operational efficiency and decision-making accuracy

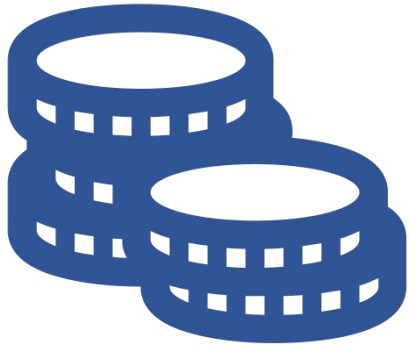
Competitive advantages of Andyson Group



Professional team service



Quality with peace of mind



Competitive pricing

Main Customer



































LEMON ET

Thank you