



**21"UX2 ITC 日良品数
40% 向上**



爱心圈介绍

爱心圈组成

爱心圈名	丽莎圈
所属	制造2部 ITC科
成立	2000年 5月
成员	黄漠国外 25名
工龄	4年
出生地	四川,湖南,湖北等地

丽莎圈的由来:

丽:代表美丽;莎:古代传说的《蒙娜丽莎》的故事。人们一直对《蒙娜丽莎》神秘的微笑莫衷一是,《蒙娜丽莎》传奇故事有一种神秘眼神,代表出最高艺术成就,带给我们一种成功感!

圈长



书记



口号:超越梦想,挑战极限!

爱心圈介绍

获奖履历

获奖日期	获奖内容
' 01. 12	安全TPM 30天作战优秀奖
' 02. 5	MCM绘图比赛 第2名
' 03. 7	清扫工具开发大赛第1名
' 04. 9	年度爱心圈发表会银奖
' 06. 10	一等品质60天作战优秀奖
' 01~07. 10	革新事例发表 3等奖 3个



教育实绩

教育内容	接受人员	教育时间
TPM理论教育	全员	07年 3月
QC7工具应用教育	全员	07年 5月
6Sigma GB教育	5名	07年 5月
爱心圈圈长教育	3名	07年 7月
IE 基本教育	4名	07年 6月
爱心圈活性化教育	全员	07年 8月



爱心圈介绍

成长履历

区分	0Step	1Step	2Step	3Step	4-2Step	PRO TPM 銀Step
活动时间	'00.10 ~ '03.05	'03.06 ~ '03.09	'03.10 ~ '04.02	'04.03 ~ '04.06	'04.07 ~ '04.12	'05.06 ~ '07.10
活动照片						
						
活动成果	通过5S,可视化管理, 缩短作业工具寻找时间	通过开发大量清扫工具,缩短作业者清扫时间	通过Why-Why分析及不合理查找和解决,保证物流及生产性向上	通过设备注油及设备保全教育,防止设备裂化及设备寿命延长	通过设备不合理挖掘和改善, INDEX 向上及生产性增大	维持以前Step开展 KPI相关的成果为主的主题活动, 人才培养及作业者技能向上

爱心圈介绍

活动实绩

实绩 (’07.10)	目标	单位	活动内容	区分
210	150	件/年	不合理查找,改善	爱心圈活动
4	3	件/年	主题解决	
5	4	次/月	活动次数	
8	5	件/人.月	改善提案件数	改善提案
4	2	件/人.月	高等级件数	
12	12	次/年	公益活动	组织活性化
10,523	10,480	本/日	日良品数	部门KPI
10.9	11.0	Hr	制造 L/T	



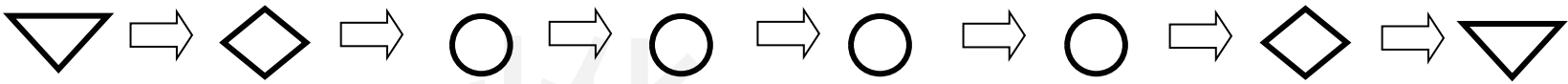
活性化活动



工程介绍

ITC工程是?

通过DY与 CPM 调整及补正满足顾客品质要求的工程

记号								
工程图								
工程名	TUBE投入	面检	DY 插入	调整	补正	涂硅胶	不良去除	积载
作业内容	将Tube 安装托盘	Tube外观 检查	将DY安装 Tube	L/D 及 C/G 初期调整	L/D 及 C/G 精密补正	磁片固定	各种不良 判定,修理	成品包装

主题选定

制造2部革新体系图

Vision

超越自我，实现梦想

Slogan

OD-420

Goal

Productivity

[生产性 Limit]

Quality

[品质 Best]

Cost

[费用 Down]

Delivery

[L/T Speed]

推进
战略

☐ 生产性突破40K本/日

- 生产效率提高J/C时间最小化
- INDEX UP挑战7S时代

☐ Dream Factory构筑

- 课题分解Owner实施
- 专门家人力选定

☐ ITC生产性向上

- 19" CDT 350本/HR
- 21" UX 460本/HR

☐ 品质指标革新向上

- 直行率: 99.20%达成
- SAL+废品: 0.23%

☐ 异物不良革新活动展开

- 大型机种异物不良改善
- 异物特别活动队运营 (TF)

☐ 顾客满意度提高

- 下线率指标760PPM以下
- 异物TFT运营

☐ 制造费用减少

- 消耗修缮费20%减少
- 动力费10%Down

☐ 人当生产性提高

- 人力效率化103名
- 效率向上, 加班减少

☐ 修理品减少

- 大型机种修理改善
- A/G ITC修理条件检讨

☐ 全线L/T 10Hr 以下

- 在工品、再生品实名制管理
- 标准L/T导入

☐ J/C时间短促化

- 同一机种挑战30分钟
- 最佳人力配置

☐ 设备稼动率提高

- 自主保全能力向上
- 银STEP全面推进

Infra

TPM

SQM

Lean Six Sigma

时差管理

主题选定

适合性检讨

时间	人鱼	方法
' 07. 03	全员	爱心圈活动

生产性 向上	原价 节减	良品率 向上	部门 方面 案件提出	评价项目 范例 ◎:5分, ○:3分, △:1分				合计	结果
				全员 参与	急需 解决	可以 解决	期待 效果		
○	○	◎	21"VX SEC系列中央CG偏移改善	◎	○	○	○	25	下期
◎	◎	○	21"UX2 日良品数 40% 向上	◎	◎	◎	◎	33	采纳
△	○	◎	管理性流出不良减少	○	◎	○	○	23	下期
○	○	◎	调整台 L/D不良减少	◎	◎	○	○	27	下期
△	○	◎	21"DY 顾客不良数减少	○	○	○	○	21	保留

#1Line 21"UX2作为法人的核心機種, 针对下半年市场旺季
为实现生产性及利润极大化, 选定本课题.

活动计划树立

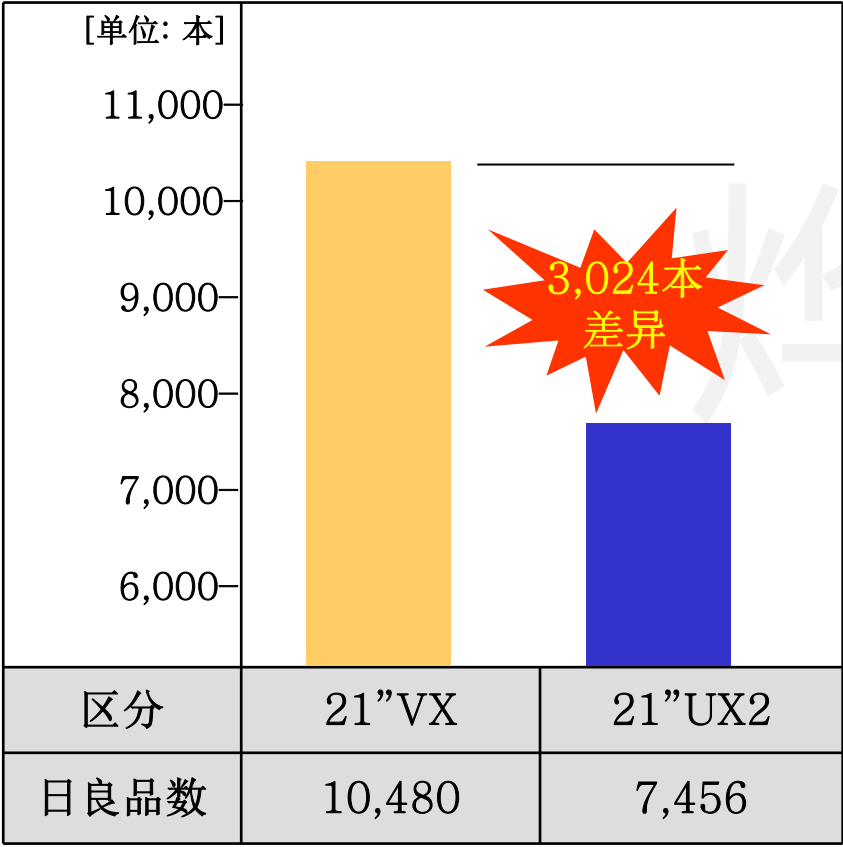
计划 实施 ————

时间	人员	方法
' 07.03	全员	爱心圈活动

区分	' 07.03	' 07.05	' 07.07	' 07.09	' 07.10	担当	使用技法
主题选定						全员	矩阵图
现象把握						刘 妙	柱状图
原因分析						全员	特性要因图 Why-Why分析
目标设定						全员	柱状图
对策树立						全员	图表
对策实施						全员	PDCA
效果把握						黄汉国	柱状图
标准化						全员	图表
向后计划						全员	图表

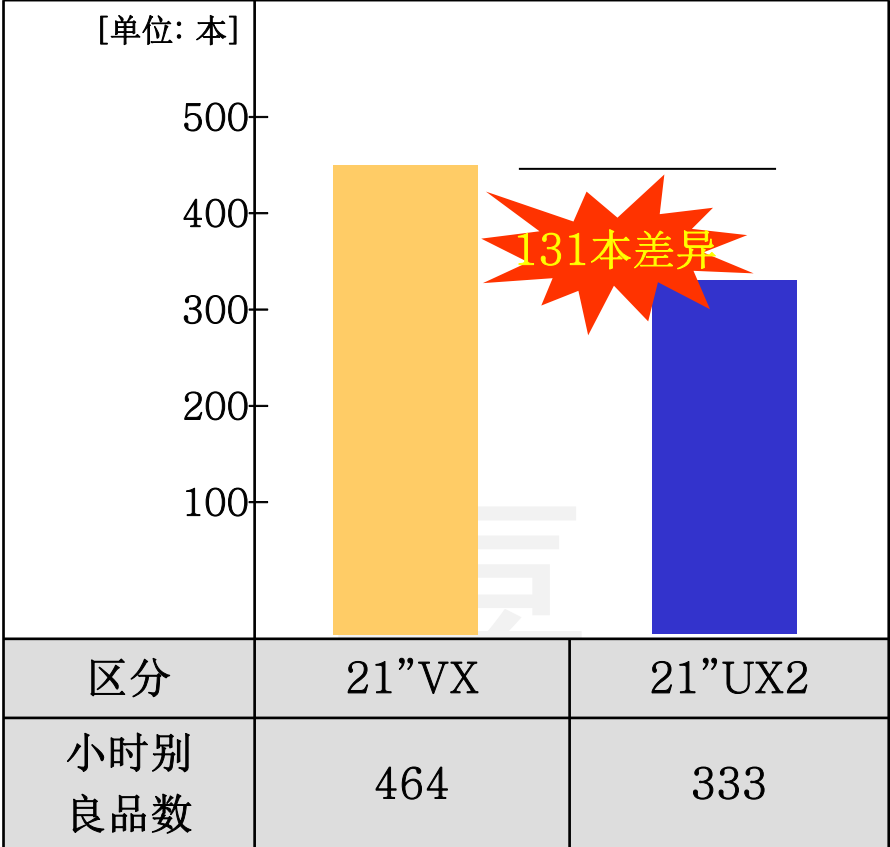
现象把握

日良品数现况



21"VX与 21"UX2 日良品数之间
发生 3,024本差异

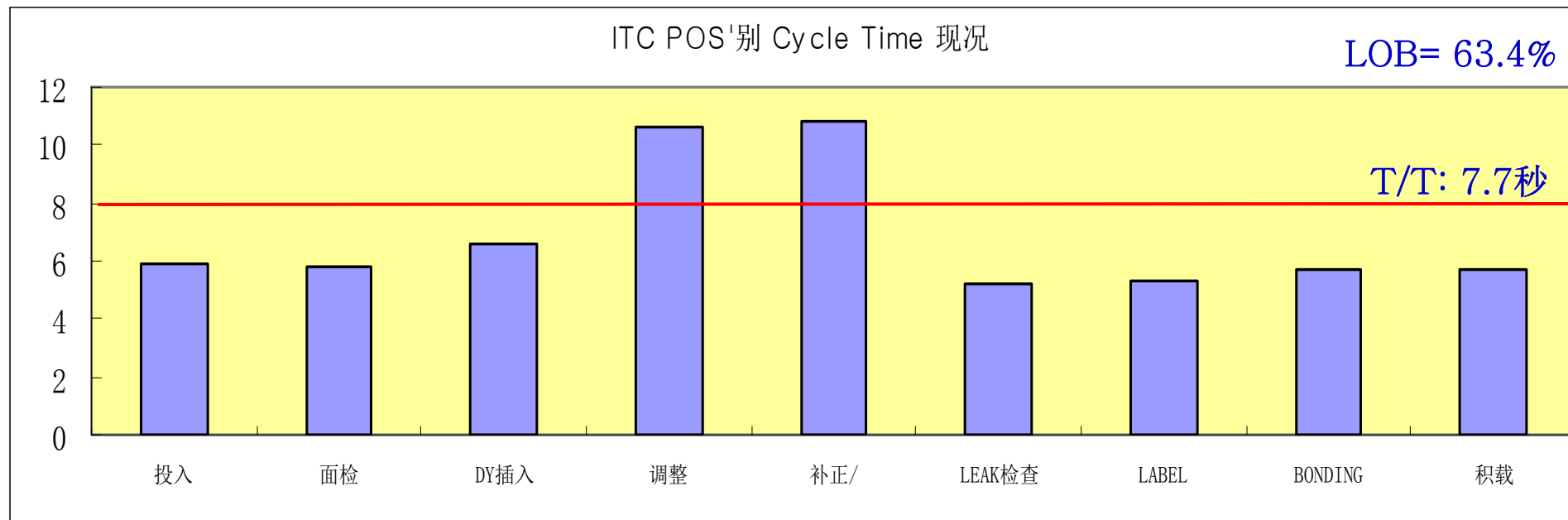
小时别良品数现况



21"VX与 21"UX2 小时别良品数之间
发生 131本差异

现象把握

POS'别 C/T 现况



(单位:秒)

POS'명	投入	面检	DY插入	调整	补正/检查	LEAK检查	LABEL	BONDING	积载
C/T	5.91	5.84	6.62	10.61	10.82	5.20	5.32	5.71	5.74
POS'数	1	1	1	6	6	4	1	1	1

影响 ITC生产量的 Neck工程为调整 (10.61秒), 补正/检查(10.82秒).

现象把握

调整作业 C/T 现况(21"VX 对比)

21UX2	
21VX	

要素作业分析	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65
① 托盘上升,高压	3.86												
② L/D 调整		12.51											
③ 中央CG 调整			7.46										
④ Wedge Tape (N/S-PIN,Yv)				17.82									
⑤ XHT 磁片移动调整									7.32				
⑥ Yhc 磁片补正										4.95			
⑦ L/D 确认											5.86		
⑧ 托盘下降												3.84	

■ 对比 21"VX C/T 长的要素教育:

- 中央CG 调整(1.49秒↑),
- Wedge Tape(2.21秒↑),
- XHT磁片移动(7.32秒↑),
- Yhc磁片补正(4.65秒↑)

合计: 慢 15.67秒.



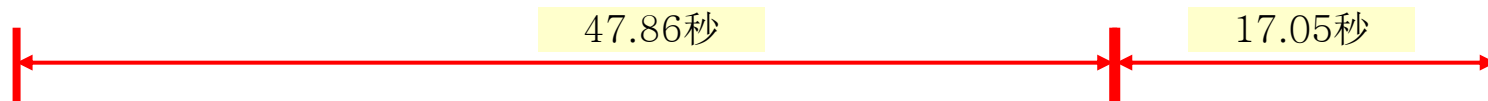
现象把握

补正作业 C/T 现况(21"VX 对比)

21UX2
21VX

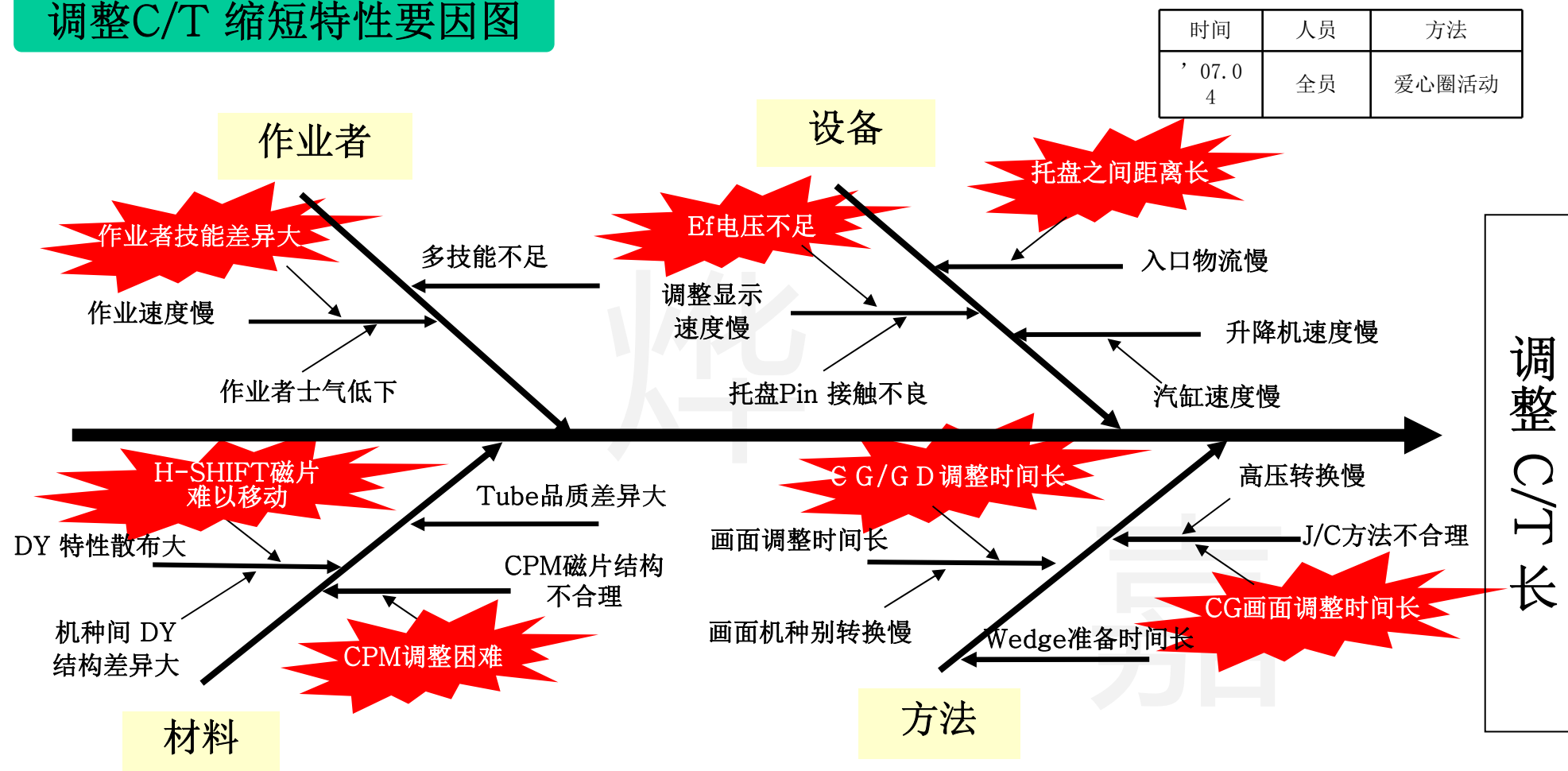
要素作业分析	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65
① 托盘上升,高压	3.56												
② HRS/VRS/DY/RO		6.35											
③ K像, SE			6.07										
④ L/D检查,补正				13.00									
⑤ CG/GD					15.95			19.51					
⑥ WHITE SCN Off							12.51			12.64			
⑦ 托盘下降												3.78	

■ 对比21"VX C/T 长的要素作业:
- L/D检查,补正(13.00秒↑),
- CG/GD(3.56秒↑),
合计: 慢16.56秒.



原因分析

调整C/T 缩短特性要因图



通过特性要因图导出调整C/T缩短 7个潜在因子

原因分析

调整C/T 缩短Why-Why分析

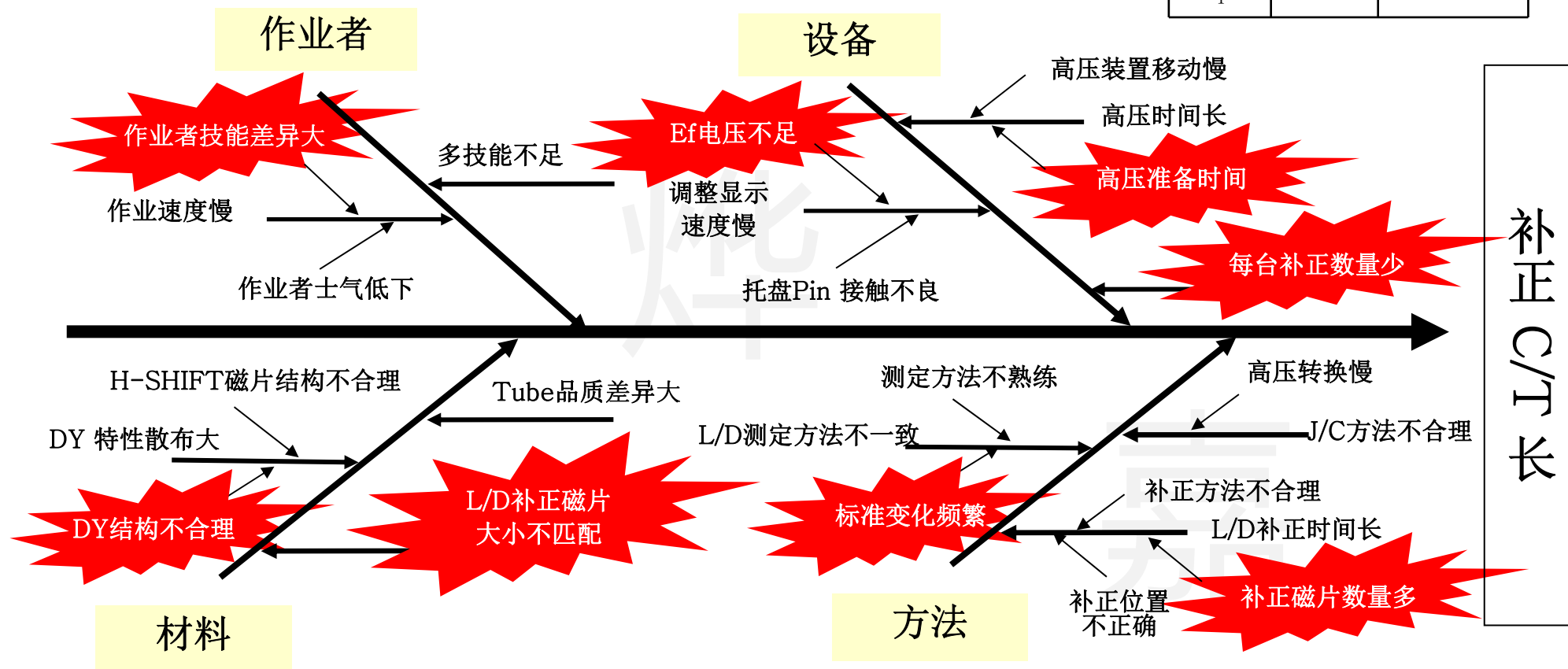
分析者	分析时间	分析方法
曹文菊	4/17	头脑风暴法

现况	问题点	1次要因	2次要因	3次要因
调整C/T长	作业者技能差异大	作业者工龄差异	新员工比重大	新员工技能不足
	Ef电压不足	根据VX机种设定		Ef设定标准不正确
		无法调节电压	没有设备调节装置	老式设备没有调节装置
	托盘之间距离长	Stopper位置远		Stopper设置不合理
	H-SHIFT磁片移动困难	没有手柄结构	磁片结构不合理	设计不合理
	CPM调整困难	调整时4与6极相互干涉	磁片4与6很难分离	磁片太薄
	CG/GD 调整时间长	调整程序复杂	调整程序不合理	标准制定不足
	CG画面调整时间长	1名精度管理调整	作业者按钮作业不熟练	教育不足

原因分析

补正C/T缩短特性要因图

时间	人员	方法
' 07.0 4	全员	爱心圈活动



通过特性要因图导出补正C/T缩短 8个潜在因子

原因分析

补正C/T缩短Why-Why分析

分析者	分析时间	分析方法
曹文菊	4/19	头脑风暴法

现况	问题点	1次要因	2次要因	3次要因
补正C/T水	作业者技能差异大	作业者工龄差异	新员工比重大	新员工技能不足
	Ef电压不足	根据VX机种设定		Ef设定标准不正确
		无法调节电压	没有设备调节装置	老式设备没有调节装置
	每台补正数量少	增加作业内容	每台补正时间长	补正台设置少
	高压准备时间长	高压装置与 Div 非同时作业		程序设定不合理
	DY结构不合理	YH/CG 调整困难	YH按钮离高压太近	Y H按钮设置不合理
	L/D补正磁片大小不匹配	L/D品质要求变化	前工程 TUBE品质不稳定	L/D测定标准变更
	标准变化频繁	1名精度管理调整	作业者按钮作业不熟练	教育不足
	补正磁片数量多	DY品质低下		作业前 DY品质未保证

对策树立

调整C/T 缩短改善对策优先顺序决定

范例 ◎:5分, ○:3分, △:1分

问题点	主要要因	对 策	可 能 性	经 济 性	效 果	分 数	排 序	采纳 与否
Ef电压不足	Ef设定标准不正确, 老式设备没有调整装置	Ef 电压调节器改善, 更换为新的电压调节器(可调节)	◎	◎	△	11	3	采纳
托盘之间距离长	Stopper设置不合理	Stopper/Sensor位置移动改善	◎	○	◎	13	2	采纳
H-SHIFT磁片难以移动	设计不合理	H-SHIFT 磁片结构改善	◎	○	◎	13	2	采纳
CPM难以调整	磁片太薄	CPM厚度 1.5mm→2mm 变更	◎	○	△	9	4	保留
CG/GD调整时间长	标准制定不合理	CG/GD 调整时间缩短改善	◎	○	◎	13	2	采纳
		调整程序改善	○	○	△	7	5	保留
CG画面调整时间长	教育不足	精度管理对作业者教育 (4HR/人)	◎	○	△	9	4	保留

对策树立

补正C/T缩短改善对策优先顺序决定

范例 ◎:5分, ○:3分, △:1分

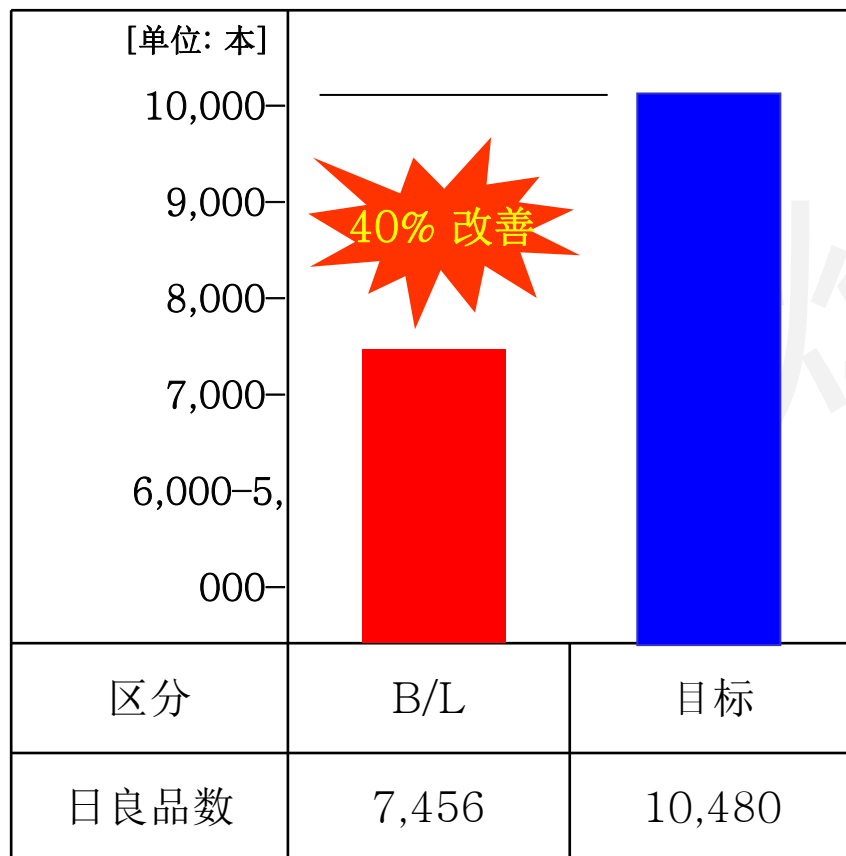
问题点	主要要因	对 策	可能性	经济性	效果	分数	排序	采纳与否
作业者技能差异大	新员工技能不足	新员工技能向上教育	◎	◎	○	13	1	采纳
每台补正数量少	补正台设置少	增设补正台缩短 C/T	○	△	◎	9	3	保留
高压准备时间长	程序设置不合理	Div与高压装置同时作业改善	◎	◎	○	13	1	采纳
DY结构不合理	YH按钮设置不合理	YH按钮位置向 DY后面移动1.5cm	◎	○	◎	13	1	采纳
L/D补正磁片大小不匹配	磁片容量大小少	L/D补正磁片大小增加改善	◎	○	○	11	2	采纳
标准变化频繁	L/D测定标准变更	L/D测定点减少改善	◎	○	○	11	2	采纳
补正磁片数量多	作业前 DY品质未保证	DY供应商 5点,7点位置磁片补正改善	○	◎	◎	13	1	采纳

目标设定

目标设定

目标设定根据

分析者	分析时间	分析方法
黄漢國	4/20	SFC



※ITC 日良品数目标 =

(Bare良品数+ Rework数+ 再作业数+ J/C Loss数)*ITC 良品率

- '07年 21"UX2 B/I 日良品数目标 10,200本

- ITC 日平均 Rework数 152本 (2.03%)

- 日 LOT NG 再作业数 67本 (0.9%)

- ITC本身 J/C 日平均 LOSS 105本 (1.4%)

将21"UX2生产量向上到 21"VX水准. 通过生产量向上实现利润极大化.

调整C/T 缩短

P

- 问题点：
 1. 作业者技能差异大
 2. EF电压不足
 3. 托盘之前距离长
 4. H-SHIFT磁片难以移动
 5. CG/GD调整时间长
 6. CG画面调整时间长
- 改善对策：
 1. Stopper/Sensor位置移动改善
 2. CG/GD 调整时间缩短改善
 3. H-SHIFT磁片结构改善
 4. Ef 电压调节器改善



爱心圈成员
讨论改善对策

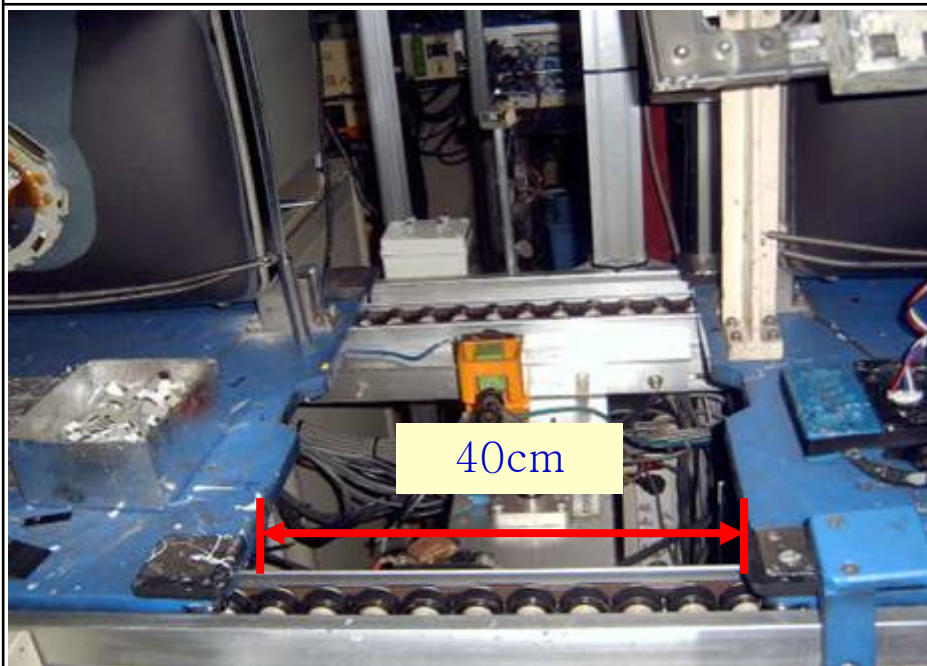
对策实施

调整C/T 缩短 → Stopper/Sensor位置移动改善

改善者	改善时间
周立敏	6/3

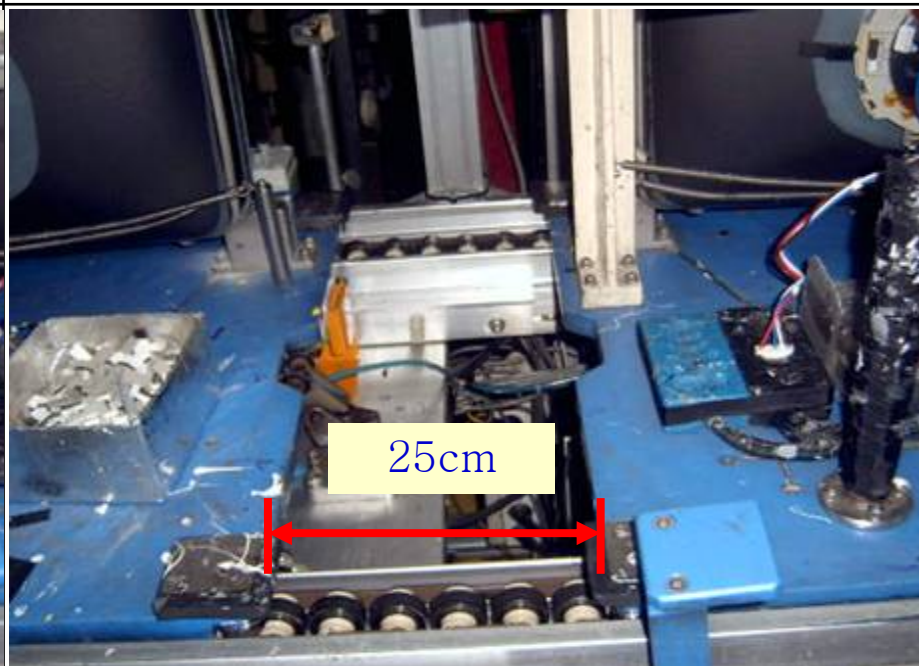
D

改善前



托盘之间距离为 40cm 过长托盘移动调整台时间为 3.2秒, Index 不足.

改善后



调整入口等待托盘Stopper 向前移动15cm 托盘移动时间缩短 1.4秒.

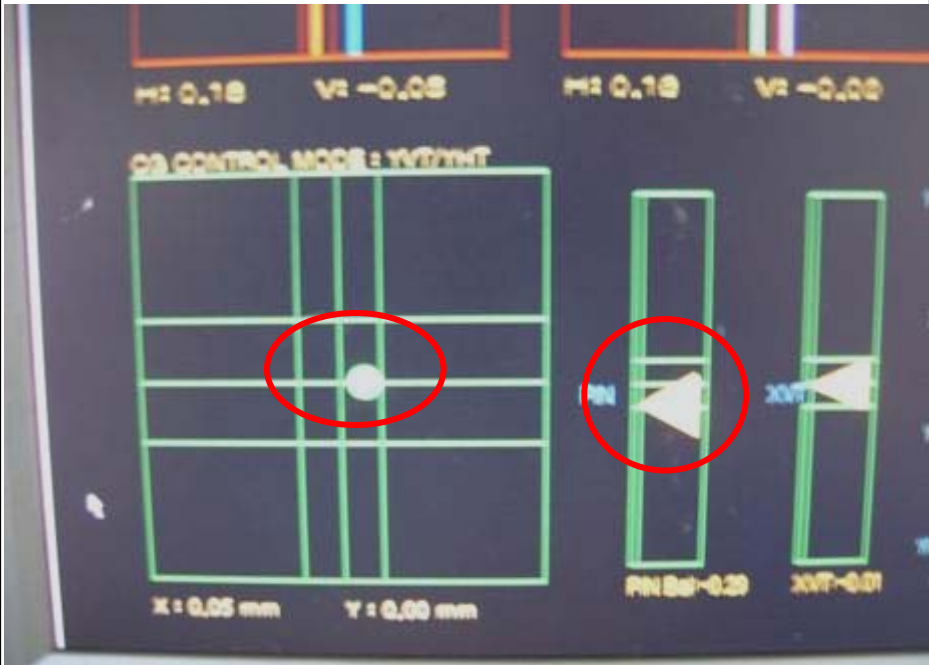
对策实施

调整C/T 缩短 → CG/GD 调整时间缩短改善

改善者	改善时间
李 黎	6/6

D

改善前



先调XHT画面→PIN画面顺序调整，同时XHT与 PIN全部调整需要 14~15秒.

改善后



变更调整参数，只调整 PIN画面缩短了 7~8秒.

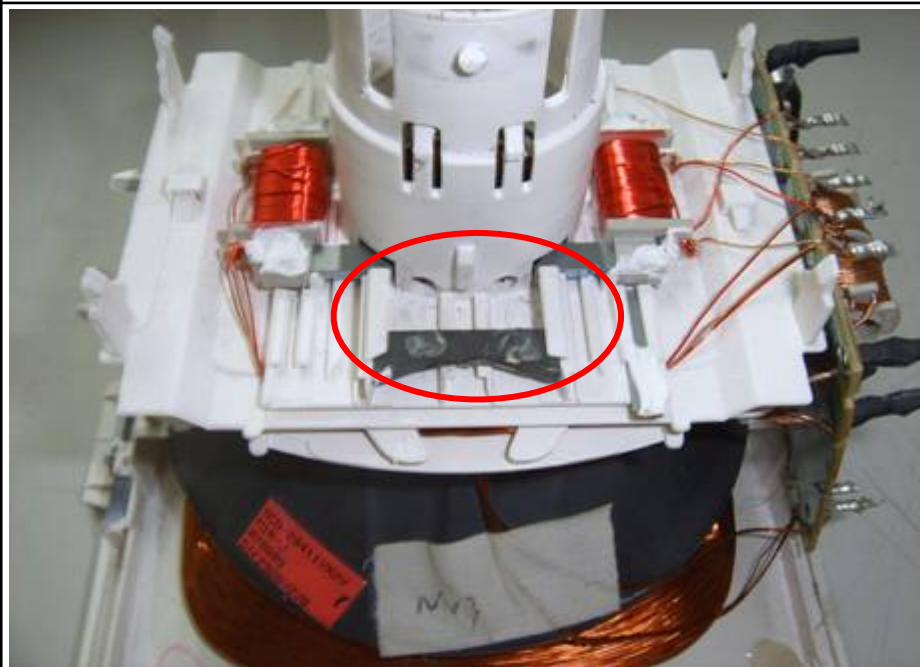
对策实施

调整C/T 缩短 → H-SHIFT 磁片结构改善

改善者	改善时间
曹文菊	7/2

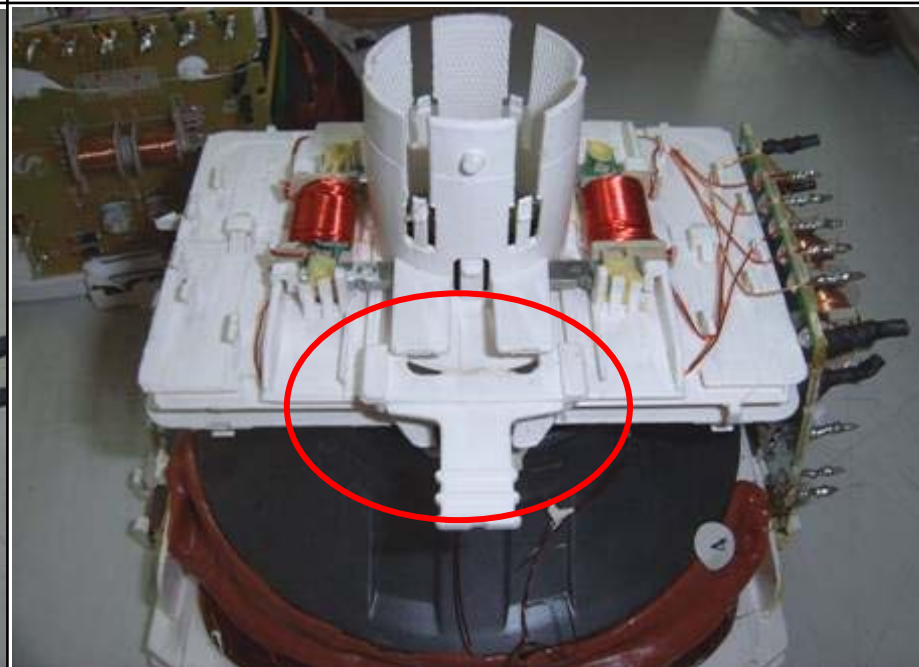
D

改善前



由于磁片没有手柄，DY内部磁片向外移动困难，影响调整(8~9秒)

改善后



通过磁片结构变更增加手柄，作业及移动方便. 缩短了1~2秒.

对策实施

调整C/T 缩短 → Ef 电压调节器改善

改善者	改善时间
李 波	6/19

D

改善前



Ef电压调节器为老式无法调节, 最高电压为6.3V不能满足作业条件, 预热时间需要3~4秒.

改善后

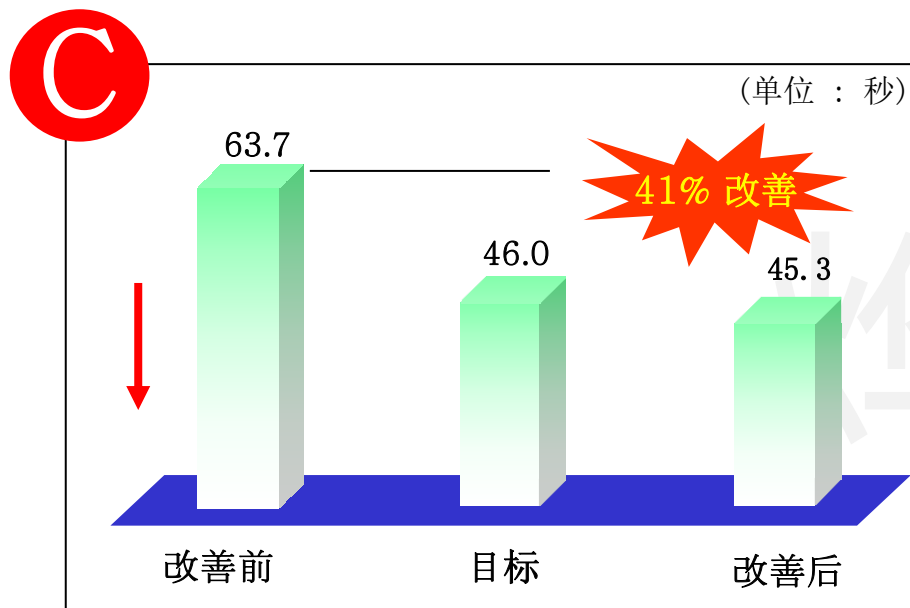


再利用其他Line 闲置的 Ef电压调节器将电压可调节到 7.0V为止, 满足作业条件同时预热时间节约了 1~2秒.

对策实施

调整C/T 缩短效果

调整作业者别 C/T 效果



(单位：秒)

区分	匡永群	鄧霞	胡國群	曹文菊	王丹	肖丹	平均
改善前	55.4	58.8	57.7	68.4	70.6	71.3	63.7
改善后	38.8	39.2	43.1	49.9	50.4	50.3	45.3
差异	16.6	19.6	14.6	18.5	20.2	21.0	18.4

通过改善调整作业者别 C/T 全部缩短 14.6秒以上,
平均缩短 18.4秒.

- A**
- 改善后效果把握
 - ◇ 效果把握日期：10/1~26日
 - ◇ 日良品数：10,523本
 - 维持管理
 - ◇ 顾客别 DY 大小确认
 - ◇ 顾客别磁场确认
 - ◇ Ef电压确认



<10月日生产量记录 >



<调整台故障管理履历>

补正C/T缩短



- 问题点：
1. 作业者技能差异大
 2. Ef电压不足
 3. 每台补正数量少
 4. 高压准备时间长
 5. DY结构不合理
 6. L/D补正磁片大小不匹配
 7. 标准变化频繁
 8. 补正磁片数量多

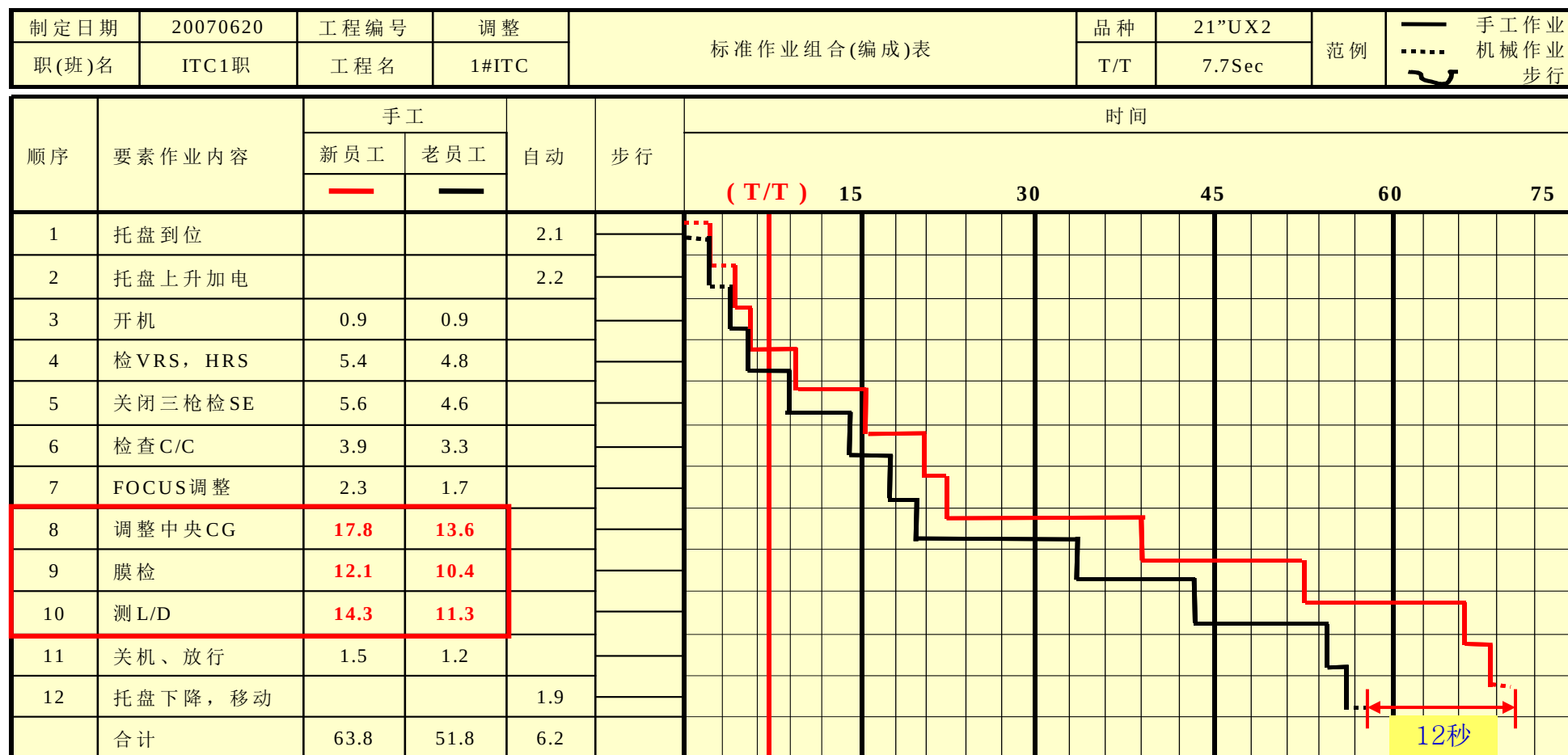


- 改善对策：
1. 新员工技能向上教育
 2. YH按钮位置向 DY后面移动 1.5cm
 3. DY供应商 5点,7点位置磁片补正改善
 4. L/D测定点减少改善
 5. L/D补正磁片大小增加改善
 6. Div与高压装置同时作业改善

对策实施

补正C/T缩短 → 新员工技能向上教育

▶ 新员工技能问题点把握



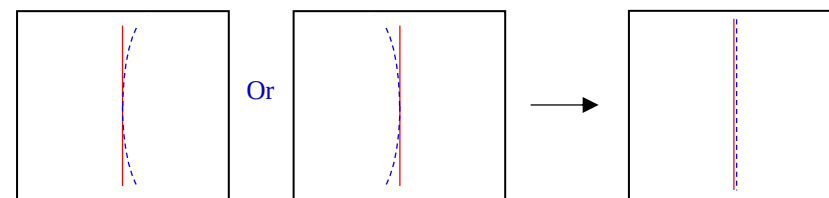
新员工补正时间比老员工长的主要原因为中央CG调整, 膜检, L/D测定.

对策实施

补正C/T缩短 → 新员工技能向上教育

▶ 新员工技能向上教育内容

- 用调整棒调整 XV-COIL按钮, 达到 XVT 平衡
- 用Yhc Volume按钮调整 YH, 达到 YH上, 下平衡
- 用YH Volume按钮调整 YH, 达成 YH “0” 达成
- 用Yv Volume按钮调整 YV, 达到 YV上, 下对称



(YH补正方法教育图)

▶ 新员工技能向上教育实施



<补正品质保证教育>



<制造部长特别教育>



<作业技能实践教育>



<老员工技能传授教育>

▶ 新员工技能向上教育实施效果

(单位：秒)

区分	中央CG 调整	膜检	L/D 测定	合计
改善前	17.8	12.1	14.3	44.2
改善后	15.9	11.1	11.9	37.9
差异	2.9	1.0	2.4	6.3



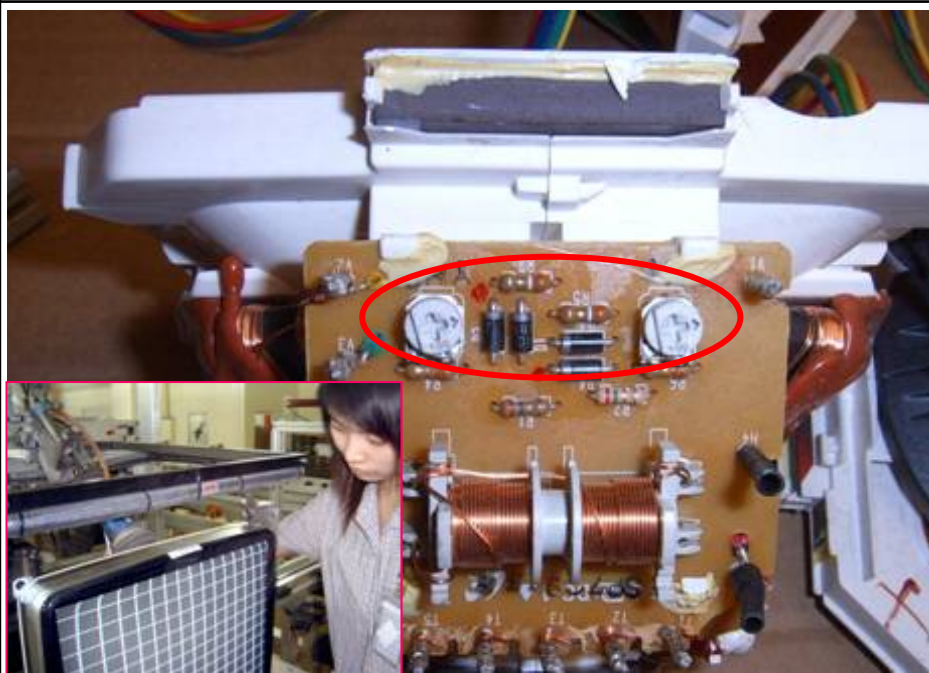
对策实施

补正C/T缩短 → YH按钮位置向 DY后面移动 1.5cm

改善者	改善时间
黄漢國	7/17

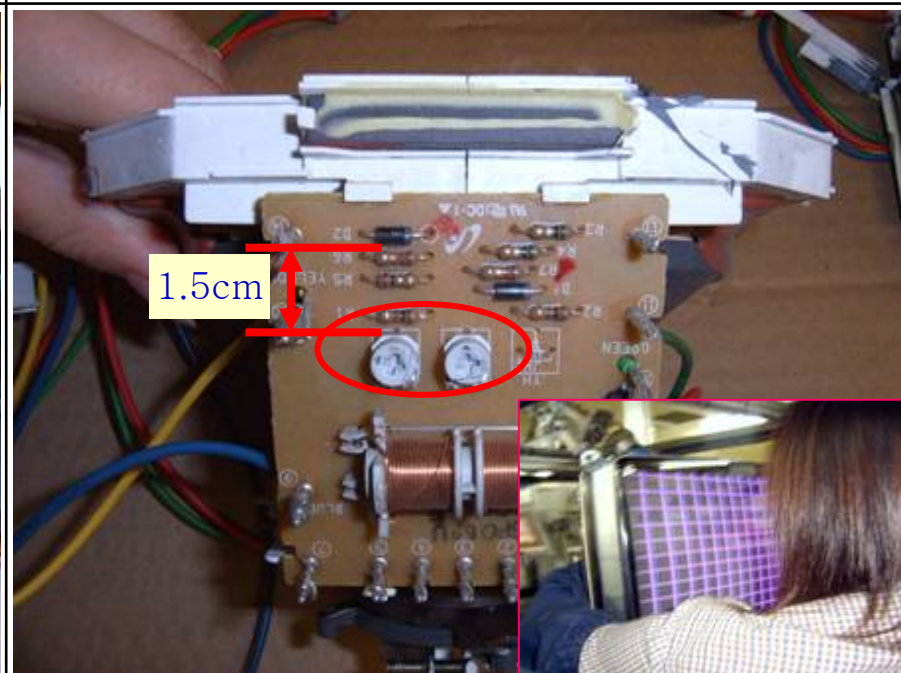
D

改善前



YH 按钮移动到 DY前面,且作业者
立式作业需要 4~5秒.

改善后



将YH 按钮向 DY后面移动 1.5cm,
作业者可以坐式作业, 缩短了3~4秒.

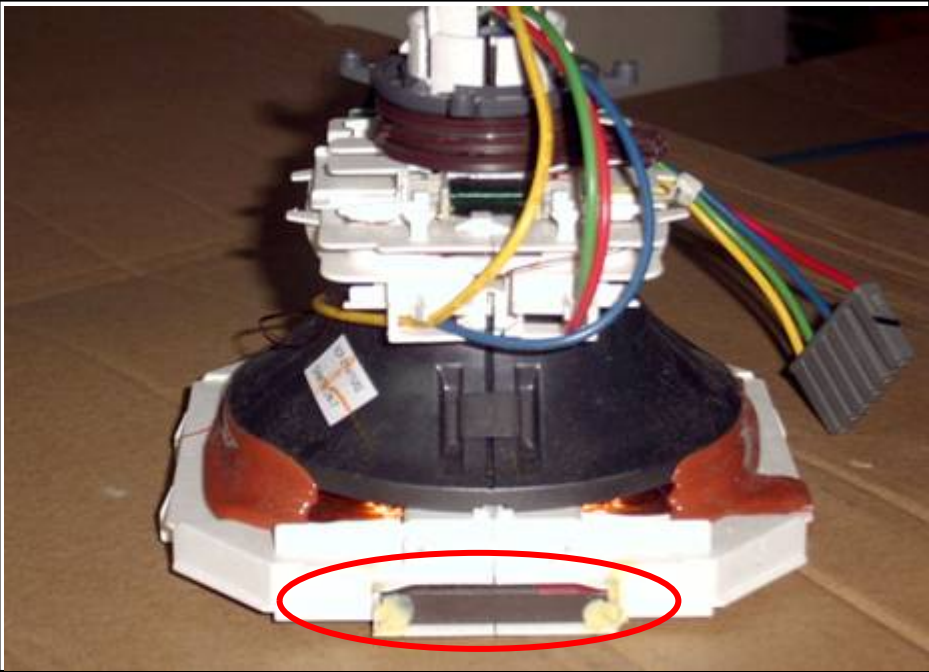
对策实施

补正C/T缩短 → DY供应商 5点,7点位置磁片补正改善

改善者	改善时间
馬亞娟	7/20

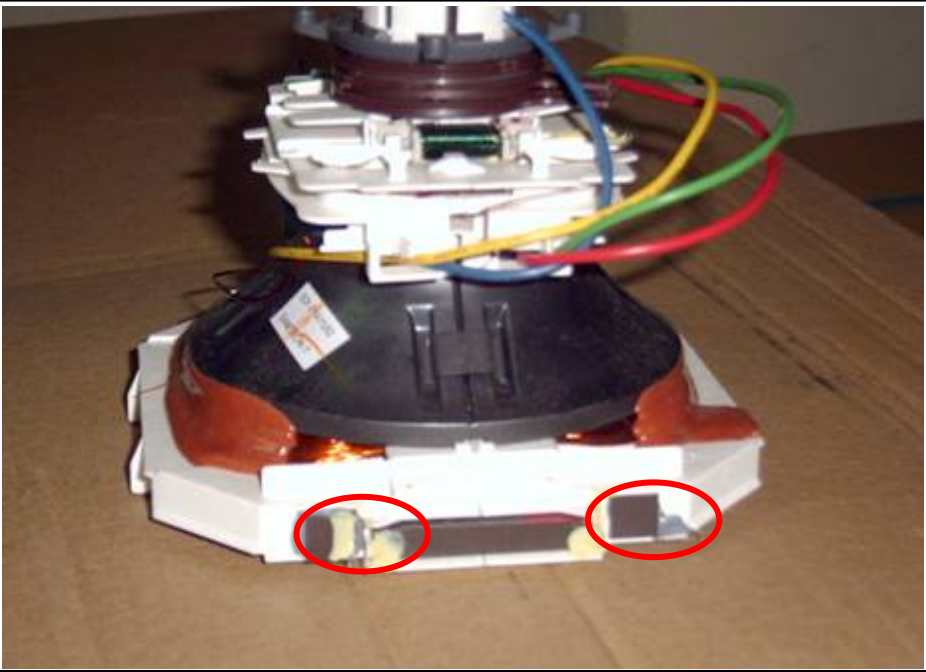
D

改善前



由于5点,7点位置 L/D 品位问题, 需要补正2个磁片. (需要10~11)

改善后



由供应尚直接对 5点,7点位置各补1个20mG 磁片, 现场不需再补正. (缩短10~11秒)

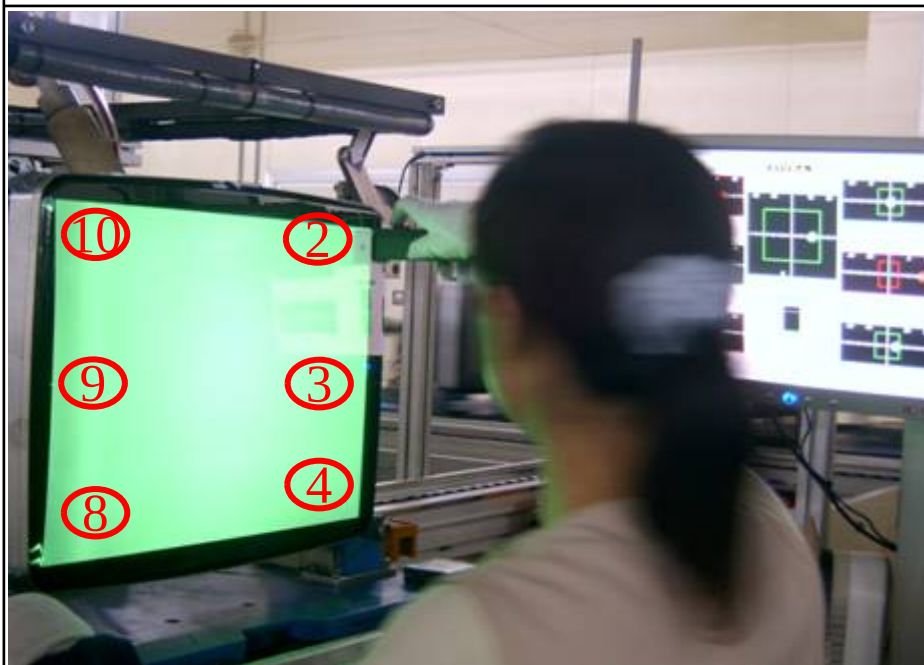
对策实施

补正C/T缩短 → L/D测定点减少改善

改善者	改善时间
劉 妙	7/22

D

改善前



补正L/D测定点为 6个, L/D测定时间长,
需要 C/T 10~11秒.

改善后



将补正L/D测定点减少为 4个,
L/D测定时间缩短了2~3秒.

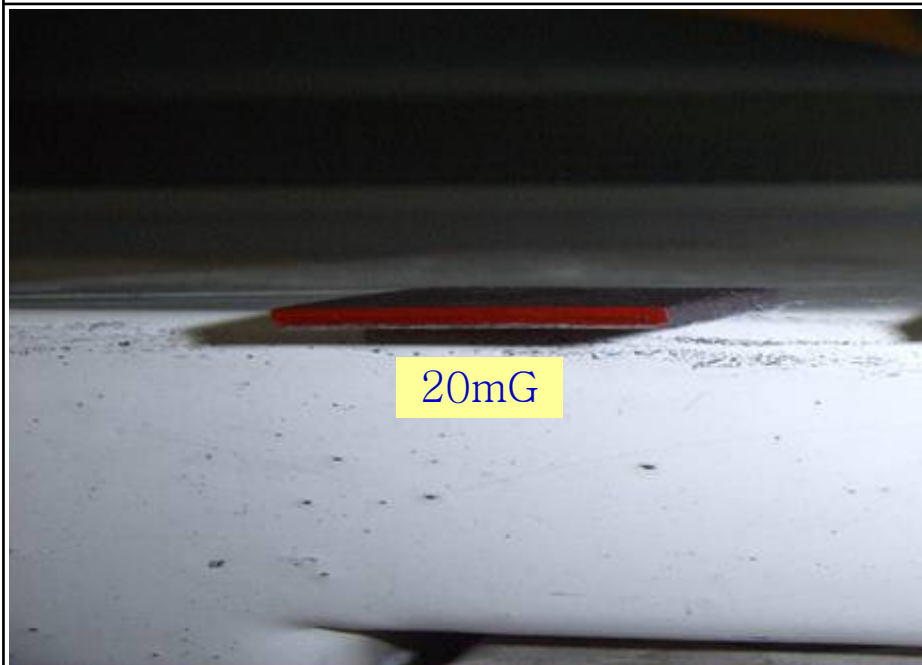
对策实施

补正C/T缩短 → L/D补正磁片大小追加改善

改善者	改善时间
母璟秀	7/25

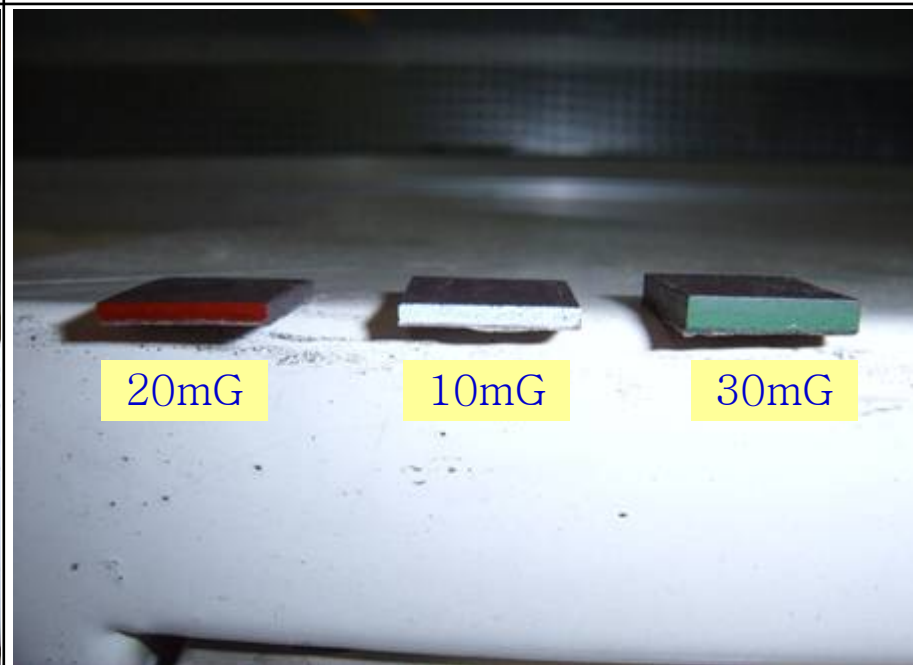
D

改善前



由于L/D补正磁片大小只有1种，
影响品位及作业速度。

改善后



将L/D补正磁片大小增加为3种，并通过
补正量细分化保证品位及作业速度。
(10mG, 20mG, 30mG)

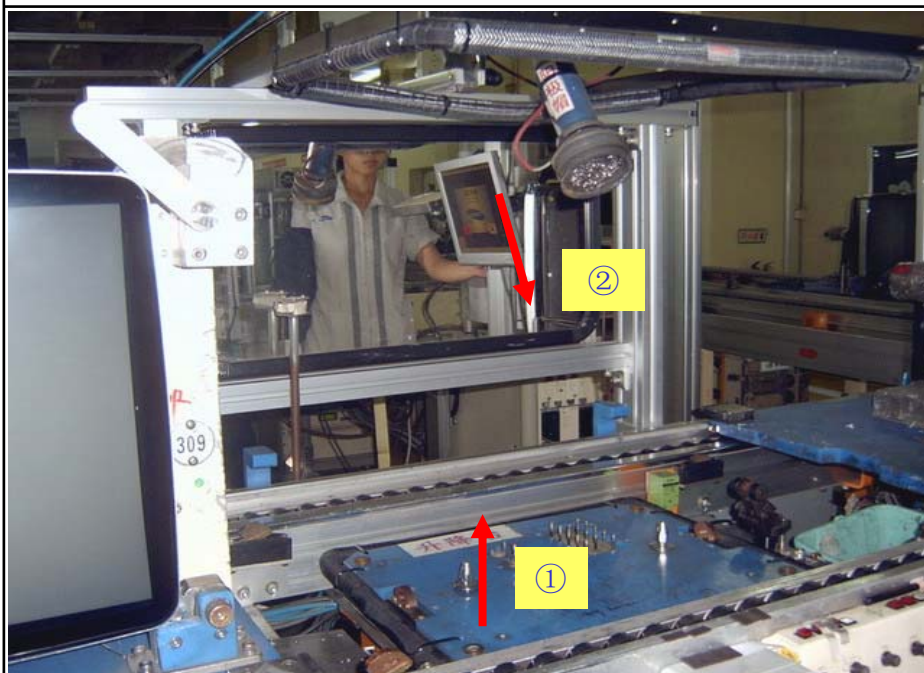
对策实施

补正C/T缩短 → Div与高压装置同时作业改善

改善者	改善时间
周立敏	7/27

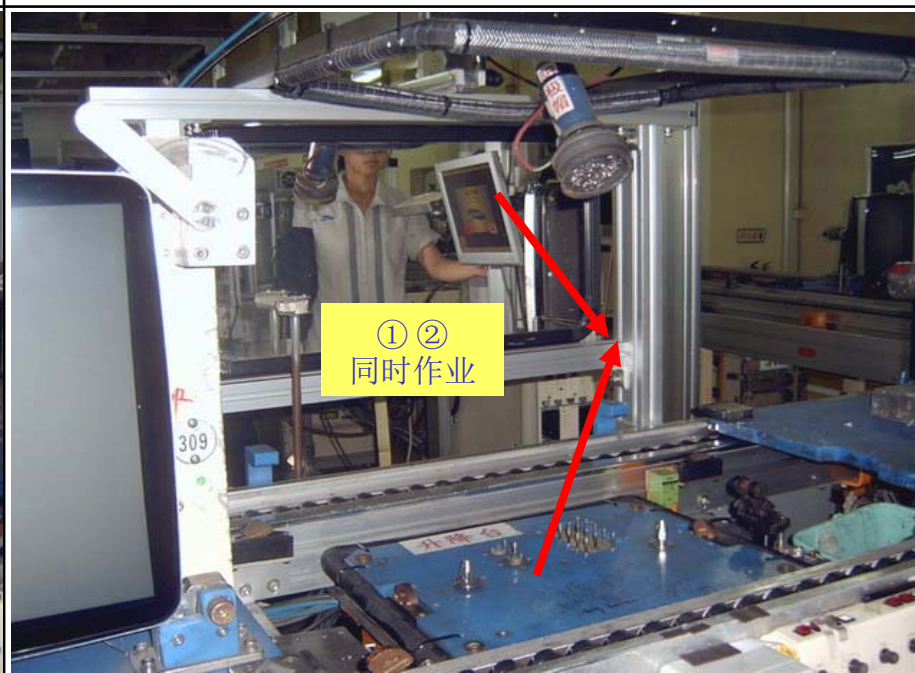
D

改善前



托盘到位升降台升降台上升，
阳极帽汽缸下降。
运行时间：需要3.2秒

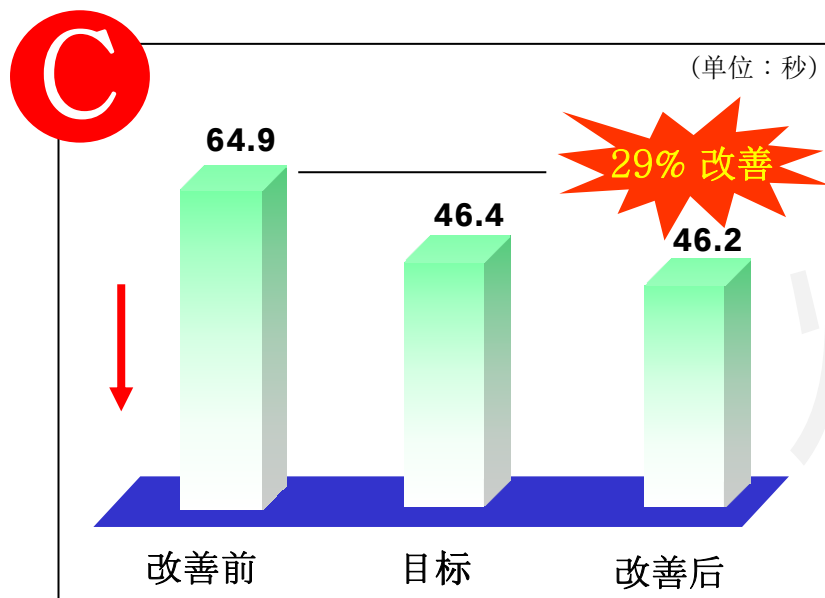
改善后



托盘到位升降台升降台上升与
阳极帽汽缸下降同时作业。
运行时间：缩短了1.5秒

对策实施

补正C/T 缩短效果



补正作业者别 C/T 效果

(单位：秒)

区分	李巧蓮	陳雪英	徐莉	蔡珍	唐紅	陳歡歡	平均
改善前	69.4	56.2	57.1	69.7	69.2	68.0	64.9
改善后	48.5	40.6	41.3	50.4	47.8	48.6	46.2
差异	20.9	15.6	15.8	19.3	21.4	19.4	18.7

通过改善补正作业者别 C/T 全部缩短 15.6秒以上，
平均缩短 18.7秒。

A

■ 改善后效果把握

- 效果把握日期：10/1~26日
- 日良品数：10,523本

■ 维持管理

- 补正技能教育2次/月实施
- 顾客别 L/D 要求规格确认
- L/D测定仪确认



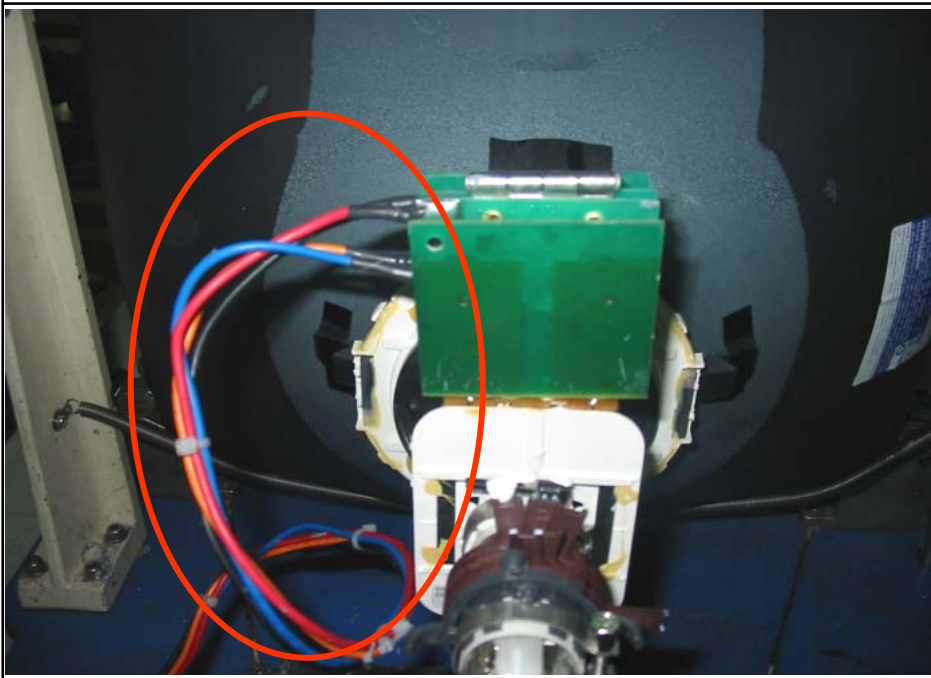
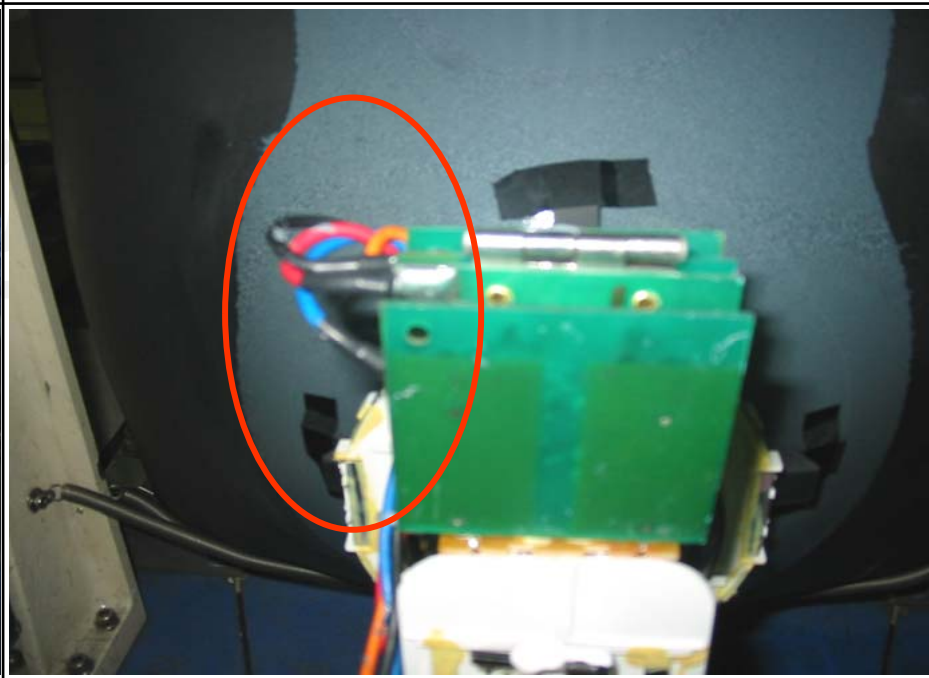
＜ 检查台 J/C 重点管理事项 ＞

顾客	HRS	2极角度
SEC (KR) / SANYO	-0.7mm ± 1.5mm	OMG/380MG -5° ~ 35° -450MG 5° ~ 45°
其它顾客	-0.7mm ± 2.0mm	OMG/380MG -15° ~ 45° -450MG -5° ~ 55°

＜ HRS 及 2极角度管理规格 ＞

原价节减特别活动

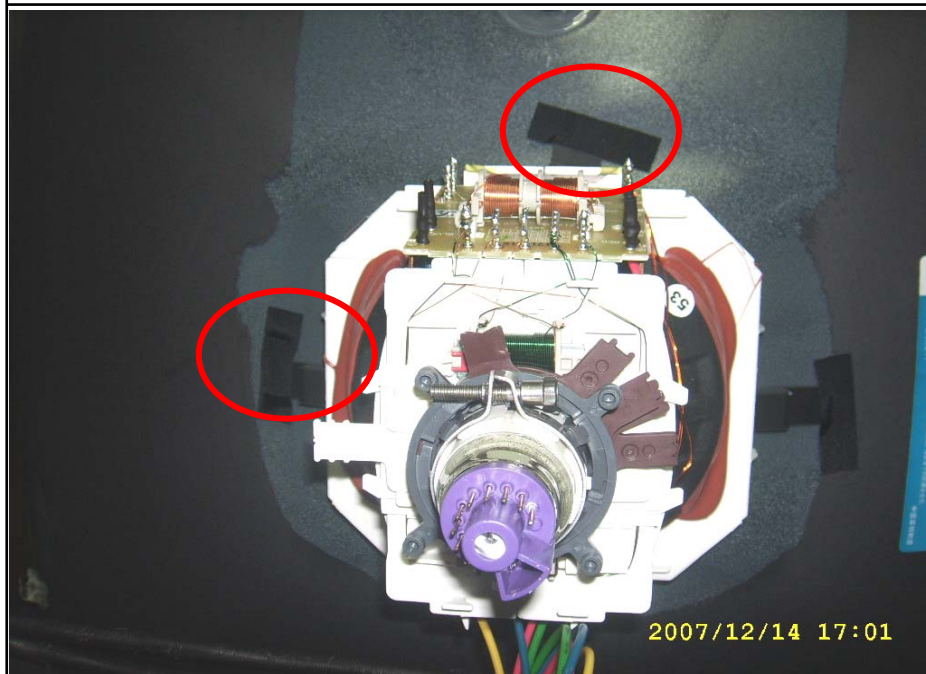
对DY夹子导线的改善

改善前	改善后
	
DY夹子线分散. 机械手很容易造成DY损坏, CPM松动, 管颈破裂等不良. 月平均损坏TUBE和DY夹各6本	对DY夹子线进行固定, TUBE和DY夹子损坏“0”化.

原价节减特别活动

对胶带取消的改善

改善前



W-T要在每个楔子贴上胶带,即浪费材料又浪费时间,因此影响作业速度.

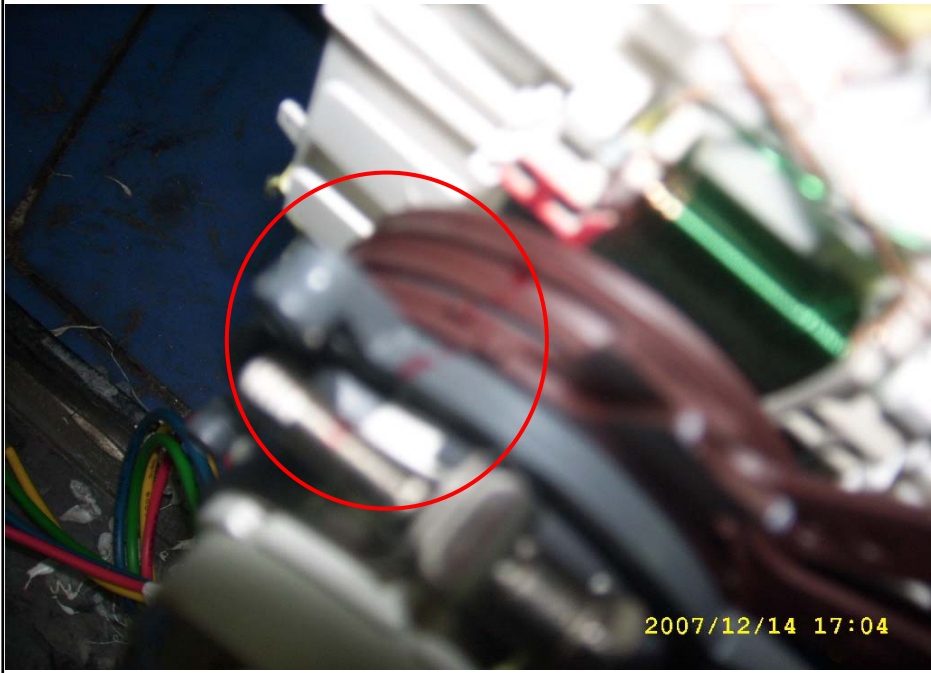
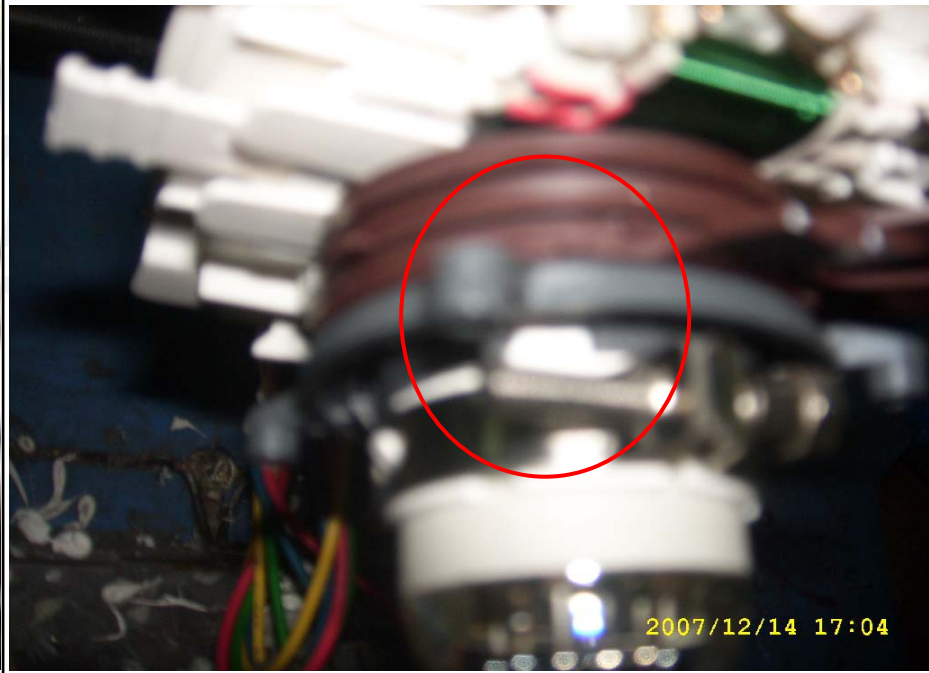
改善后



楔子上面不用贴胶带了,节约了材料,作业时间提高了30~35秒.

原价节减特别活动

对取消红笔的改善

改善前	改善后
 2007/12/14 17:04	 2007/12/14 17:04
CPM上面必须画红笔，浪费时间和成本.	CPM 取消画红笔, 节约了成本和1.2秒的作业时间.

安全特别活动

门窗玻璃的改善

改善前



安装玻璃时,用手推玻璃时,
很容易发生安全事故.

改善后



安装有机玻璃后,安全事故 “0” 化.

安全特别活动

面检安装挡板的改善

改善前



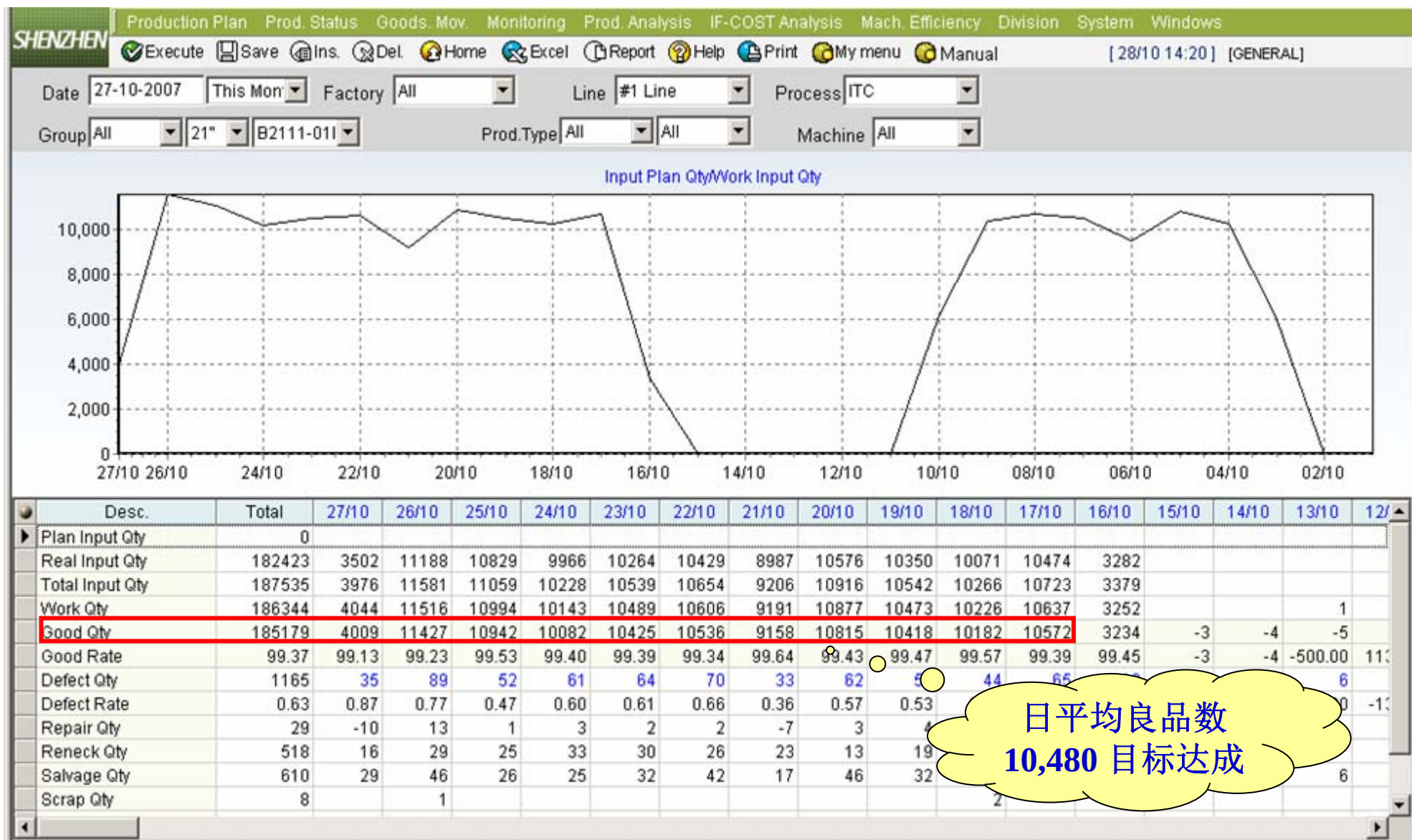
在没有安装挡板之前,管子掉下玻璃会伤到人,吊栏会碰到人,很容易发生安全事故。

改善后



在安装挡板之后,管子掉下玻璃不会伤到人,吊栏也不会碰到人,安全事故“0”化。

效果把握

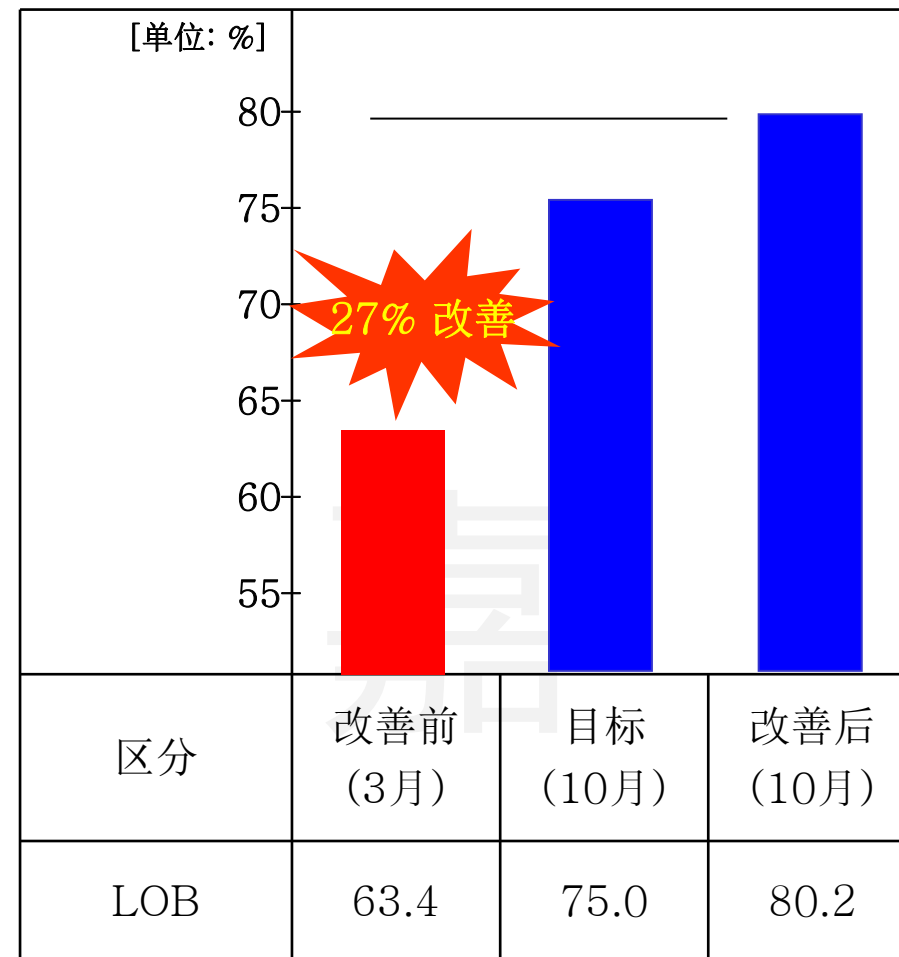


效果把握

日良品数向上效果



LOB 向上效果



效果把握

有形效果



$$\begin{aligned} & (\text{改善后日良品数} - \text{改善前日良品数}) \times \text{本当人工费} \times \text{稼动日数} \\ &= (10,523 - 7,456) \text{本/日} \times 0.72 \$/\text{本} \times 7.5 \text{ RMB} \times 330 \text{天} \div 3 \\ &= 1,821,798 \text{ RMB (¥2.2亿元)} \end{aligned}$$

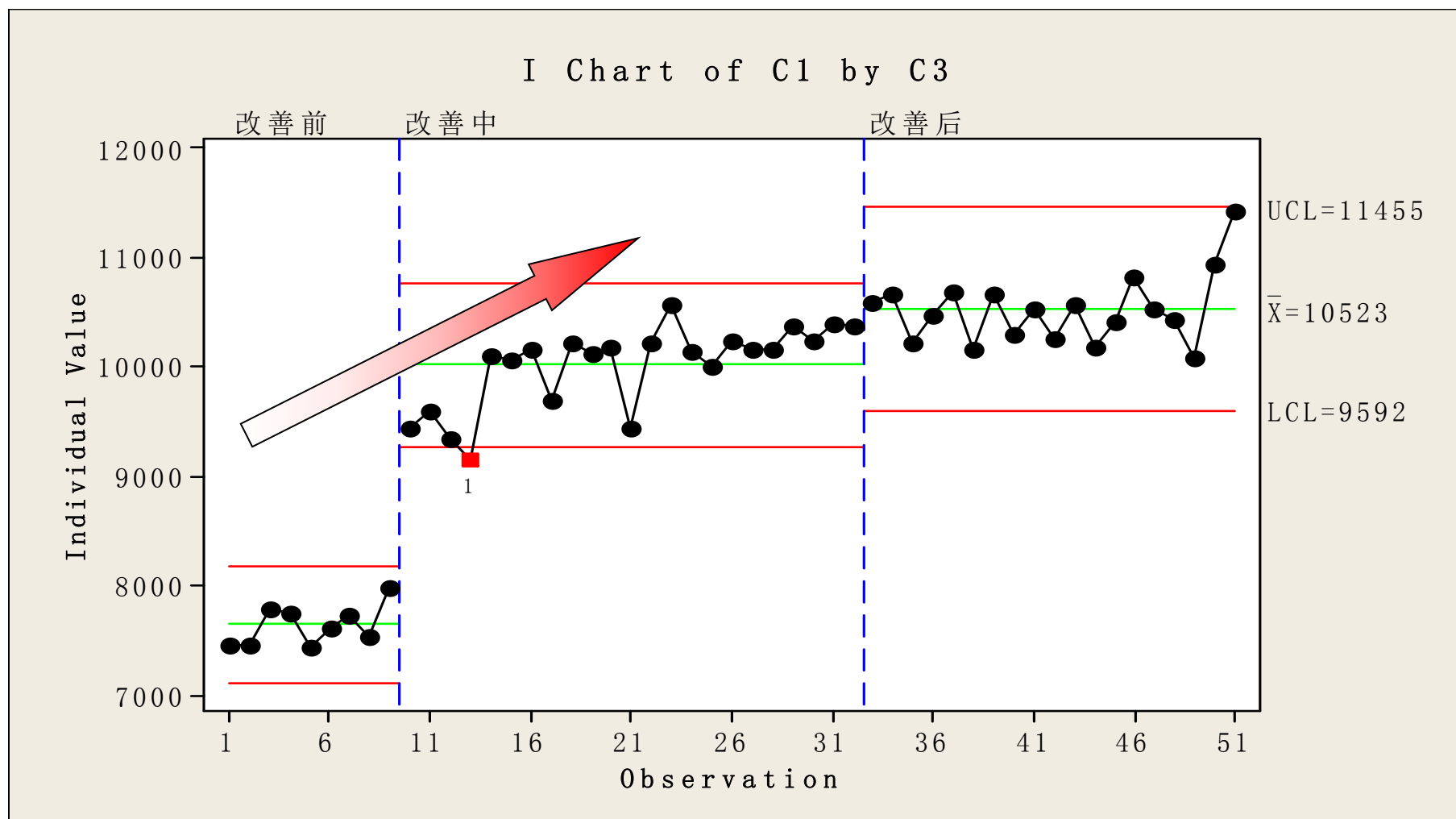
无形效果

- 通过 ITC生产量向上, 达成前工程在庫减少及 L/T 缩短效果.
- 通过作业效率向上, 减少作业者加班时间 30%.
- 通过现场问题点改善向上作业者技能.
- 将本爱心圈成功事例向其他爱心圈水平展开.

标准化项目

工程	管理项目	管理规格	测定系统	管理方法	管理周期	标准编号	担当
调整	Ef 电压	7.0 $\pm$ 0.3V	电压计	点检表	1次/周	Z4OB-0111	精度管理
调整	CG	YVT 0 $\pm$ 80u	目视	基本遵守	全数检查	Z4OB-0111	作业者
补正	L/D	2,4,8,10点测定	L/D测定系统	重点管理	全数检查	Z4OB-0111	作业者
补正	L/D	DY 5,7点位置 贴磁片	目视	基本遵守	全数检查	Z4OB-0111	作业者
补正	L/D	磁片大小 (10,20,30mG)	目视	基本遵守	IQC 抽样 检查	Z4PB-0075	IQC
补正	CG	中央CG 0 $\pm$ 0.3mm 周边CG 0 $\pm$ 1.1mm	扩大镜	Cpk 管理	4个/半 抽样检查	Z4WB-1B0011	班长

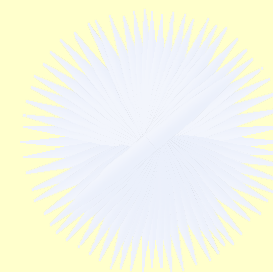
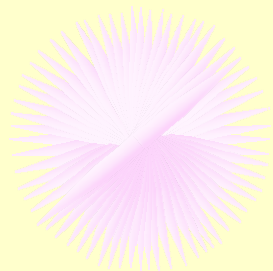
事后管理



改善前日良品数 7,456本, 改善后 10,523本, 41% 向上.

向后计划

区分	'07.11	'07.12	'08.01	'08.02	'08.03	'08.04	'08.05
两整三清自律维持管理							
爱心圈多技能教育							
查找潜在浪费及改善							
安全特别活动							
设备自主保全持续管理							
全员开展与部门KPI、GIE紧密相连的主题活动							
第2期 Pro TPM 金 STEP推进							
Line之间多技能实践教育							
DY 废品 50% Down							
爱心圈团结及公益活动(1次/月)							



在本次活动中,经过我们对现场的一些改善,使我们1#ITC生产性向上,这就证实了:只有我们想不到的,没有我们做不到的。

我们一起手牵手、心连心,勇敢面对任何困难,为我们的目标努力奋斗,确保SSDI第一竞争力位置。