

ri view



创新合作
促进更大发展
第 3-5 页

Rimaster 成长

RiCab 巡展取得成功
第 15 页

客户在成长， 我们也在成长

目录

- 3 Väderstad
- 6 Rimaster 成长
- 8 Rimaster 在全球不断发展壮大
- 10 Cab & Mechanics
- 11 Rimaster Development
- 12 Huddig 集团
- 14 Rimaster 测试平台
- 15 RiCab 巡展

欢迎来到 Rimaster

Rimaster 是一家领先的供应商，专业制造电缆线束、配电柜、电子装置以及特种车辆和工业系统的驾驶室。

我们是一家全球集团公司，起源地和总部位于瑞典雷弗萨。

Rimaster 在全球拥有十家公司，员工人数超过 1150 人。我们的销售、设计、开发和生产部门分布在瑞典、波兰、比利时、法国、德国、中国和塞尔维亚。

欢迎来到简约世界。

Rimaster AB
Industrivägen 14
SE-590 44 RIMFORSA
+46 494 795 00
info@rimaster.com
www.rimaster.com

过去两年来，Rimaster 以惊人的速度不断成长。如今，Rimaster 集团拥有约 1,150 名员工。我们增长最快的地区是波兰，仅今年一年，我们就从大约 600 名员工增长到 750 名员工。当然，如果没有我们的客户，这一切都不会发生。Rimaster 的战略方针是支持客户的成长，同时与他们共同发展。

因此，我们现在选择对我们所有工厂进行再投资，以便实现产能和供货能力的提升。我们还将在塞尔维亚投资兴建一个新的生产基地，我们认为这里地理位置优越，毗邻我们的客户，并且是重要的战略物流据点。该地区的另一个特点是语言技能水平高，劳动力资源丰富，我们可以招募到新人才，而且我们的客户也能从中受益。这些投资让我们得以重点关注现有客户，同时也让我们有机会以可控的方式发展新客户。Rimaster 的产能增长计划覆盖了我们从斯堪的纳维亚到中欧再到中国的所有市场。在中国，我们在自动化优化方面进行了大量投资，而且这项工作会一直持续下去。此举释放了产能，让我们有机会获得那些希望在亚洲寻找制造商的新客户。就近原则和简约原则将是我们共同成长的指导方针。



感谢大家在这一年里的付出，我们期待在 2019 年与我们的客户和同事一起共创辉煌! 💎💎

Tomas Stålnert
Rimaster 集团首席执行官



发布者
Tomas Stålnert, tst@rimaster.com

制作: Effect Reklambyrå
图片来源: Rimaster, 另有说明除外。



创新合作促进更大发展

瑞典 Väderstad 公司是精确播种的世界纪录保持者。Väderstad 的创新精密播种机 Tempo 比其他同类机器速度更快，而且播种的位置也非常精准。Tempo 播种机包含一个电子控制装置，是由 Rimaster 设计和制造的。

Pontus Nordfeldt 展示安装在所有 Tempo 和 Spirit 条播机上名为 WS9 的装置。

图片来源: Lasse Hejdenberg 和 Väderstad



左侧图片：Power Shoot - 加压传送系统，一直到土壤均能提供完全控制。
右侧图片：安装 WS9 控制装置。

达到这样的速度和高精度并不是一件简单的事情。然而，这在现代农业中对于收益和生产力却至关重要。在 Väderstad 推出 Tempo 播种机后，整个行业迎来了革命性的变化。Tempo 是一种精密播种机，它实现了前所未有的精度，而速度更是传统精密播种机的两倍。其结果是，作物播种后地表很平滑，作物获得非常好的生长条件。

“我们相信我们拥有市面上最好的精密播种机。事实上，我们保持着精准播种玉米的世界纪录：24 小时达到 502 公顷！” Väderstad 的系统和组件部经理 Pontus Nordfeldt 自豪地说。

“Tempo 是一个非常复杂的产品，它的成功取决于多个因素。它包含一个电子控制系统和我们创新的动力发射系统，这是一个加压传送系统，能够实现全面控制，让种子一颗接一颗播种到土地中。”

电子控制系统

Tempo 概念的核心解决方案之一是电子控制装置，这部分就是由 Rimaster 开发和制造的。WS9 装置非常精准地控制种子的输出。种子按排均匀分布，这对作物生长和产量很重要。例如，在种植玉米时精度至关重要，如果种子靠得太近，就会妨碍生长；如果它们过于分散，就会影响市场潜力和生产效率。

WS9 装置完全由 Rimaster 安装，输入电路板也由其生产。在控制装置和播种机马达的关键部件中，Rimaster 还提供机器的输入线缆和各种类型的磨具。

“与 Rimaster 的长期合作关系对我们很有价值，我们不仅在开发上得到对方的帮助，在交付上也可以保证有高质量的产品。”

Väderstad 的快速成长

从 Rimaster 团队开发出 WS9 装置至今，已经快过去 10 年，该装置帮助 Tempo 系列产品获得了发展和改进。今天，这种装置广泛应用于此类产品的所有机型中，包括具有多达 24 个种子托盘的机器。

“我们还将这项技术应用于我们的气动条播机概念 Spirit 中，” Pontus Nordfeldt 表示，并指出与 Rimaster 合作对 Tempo 播种机的开发非常重要。

“这个项目对我们的自主创新能力至关重要。与 Rimaster 的合作是 Väderstad 系列产品的重要组成部分。”

Väderstad 的董事会主席 Christer Stark 也很认同这一说法，他表示：

“与 Rimaster 的长期合作关系对我们很有价值，我们不仅在开发上得到对方的帮助，在交付上也可以保证有高质量的产品。”



Rimaster 不断发展。这不仅体现在营业额和各项数据上，最重要的是体现在产能方面。我们对制造部门进行大力投资，从而在各个市场实现高水平的供货能力。“我们随时准备好与我们的客户携手前行，” Rimaster 集团首席执行官 Tomas Stalnert 表示。



Rimaster 集团首席执行官 Tomas Stalnert 相信集团将不断发展。

Rimaster

投资新的供货能力

我们今年的投资成果丰硕，其中包括在塞尔维亚的全新工厂，在波兰的大型仓库，其他部门的显著发展，以及对生产空间、生产布局和机械的广泛投入。Rimaster 集团共投资了近 4 千万瑞典克朗，以提升面向现有客户和新客户的供货能力。该投资表明 Rimaster 积极致力于增强客户的竞争力。

“投资举措让我们能够根据客户需要的水平和质量交付产品，同时我们也能够在此基础上，以 Rimaster 独有的方式与我们的客户进一步实现共同发展。同时我们向客户保证，我们可以提供高水平的产能和交付保证。” Stålnert 说道，并且强调通过提高自身竞争力，Rimaster 也巩固了作为稳定和长期合作伙伴的地位。

对产能进行再投资

2017 年和 2018 年，在 Rimaster 密集式发展的背景下我们进行了一系列投资。2017 年，Rimaster 的营业额增长了 30%，而市场增长率仅为 10%。Tomas Stålnert 指出了该成绩背后的诸多原因。

“集成化水平得到提升，向客户

“投资让我们能够根据客户需要的产量和质量交付产品”

交付的系统也增加了，因此助推了市场需求。当然，良好的经济活动也是非常重要的因素。我们的客户在不断发展，我们有信心紧跟他们的脚步。与此同时，我们也从市场的重组中获益。许多供应商已经退出市场，这给 Rimaster 带来了令人振奋的新机遇。”

塞尔维亚的新工厂

我们扩建计划的一个重要战略组成部分是在塞尔维亚投资兴建一个新的工厂。该工厂占地 3,600 平方米，主要生产线缆。工厂正在施工，目前正在招聘员工。预计在 2019 年第一季度开始投产。

“我们在塞尔维亚建厂是未来产能保障的一部分，我们从多个角度看到该地区的竞争力。这里拥有先进的技术和训练有素的员工。塞尔维亚处于中心位置，临近我们的许多客户，物

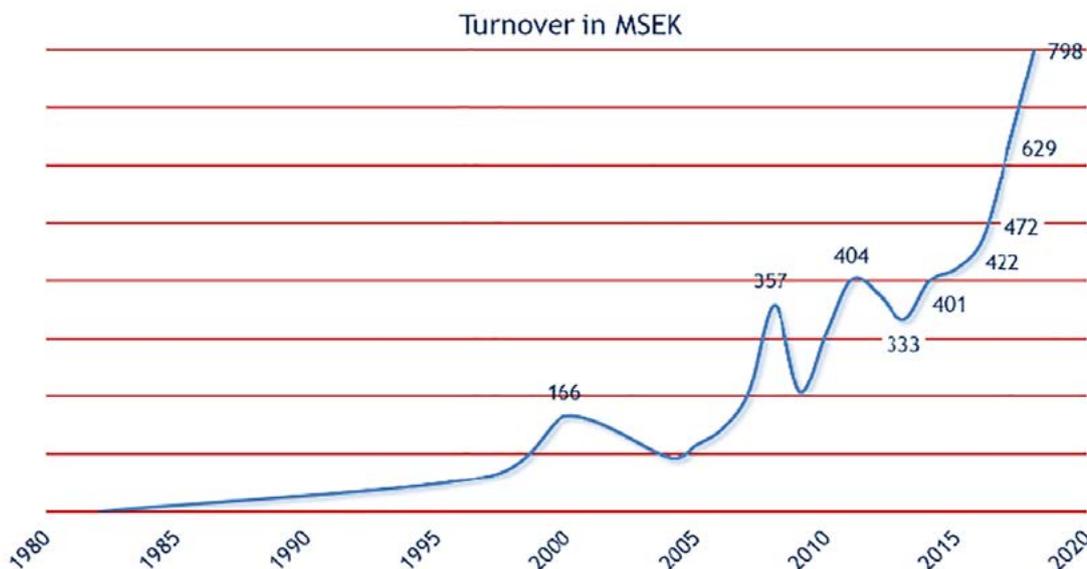
流也很方便。” Stålnert 表示。

技术推动市场发展

新投资带来的产能增长预计将在很长一段时间使我们客户受益。

“我们预计，在未来几年，我们将实现 10% 的可控稳定增长。这将建立 在市场自然增长的基础上，但我们相信新技术也将推动该发展势头。”

“设备齐全的特种车辆以及不同类型的混合解决方案将增加线缆的需求量，增长率可达 20%。与此同时，操控装置的要求也更加先进。为了满足这些需求，我们集中精力生产电子产品和电路板。我们另一个正在逐渐增强的领域是我们的驾驶室制造，我们已经准备好应对新客户。我们坚信，我们将与客户一起不断发展。”



2017 年，Rimaster 的营业额增长了 30%，而市场增长率仅为 10%。在接下来的几年里，我们预计每年可实现约 10% 的可控增长。

Rimaster 集团在全球

RIMASTER ELECTROSYSTEM RIMFORSA

制作：电气系统和电池电缆的销售、开发和生产。

投资：用于压接的机器人模块，用于自动化库存管理的自动升降机，以及用于连接器成型的注塑机。

总面积：4,400 平方米

员工人数：165

RIMASTER SERBIA

制作：电气系统的生产。

投资：全新的生产工厂，2019 年投产。

总面积：3,600 平方米

预计员工人数：16 人（开始运营时）

RIMASTER POLAND

制作：电气系统的生产和销售。在 Borne Sulinowo 和 Czaplinek 的两家工厂进行生产。

投资：在 Czaplinek 扩建及建立新的生产布局。在 Borne Sulinowo 建立新自动化仓库和新生产布局。

总面积：Czaplinek：2,500 平方米；Borne Sulinowo：3,100 平方米

员工人数：750

范围内不断发展壮大

RIMASTER CAB & MECHANICS, HORN

制作：驾驶室及机械器件的销售、开发和生产。

投资：新的工厂布局，配置新生产流水线和新办公室。
全自动激光切割器，并提升焊接能力。

总面积：2,700 平方米

员工人数：33



RIMASTER DEVELOPMENT, SÖDERHAMN

制作：电气系统和电子产品的销售、开发和生产。

投资：开发项目、办公室和生产设施的扩张及改造。
通过新型选择性焊料喷嘴提高电路板制造能力。

总面积：3,500 平方米

员工人数：66



RIMASTER NINGBO

制作：电气系统的生产和销售。

投资：向自动化生产的转换已经完成，并计划进一步投资。自动化意味着面向亚洲现有客户和新客户的供货能力显著提高。

总面积：3,800 平方米

员工人数：124



Rimaster Cab & Mechanics 对新的装配线进行大力度投资，提升了焊接能力，还引进了全自动激光切割器。

“我们的努力向客户和员工发出重要的积极信号，”运营经理 Pierre Vernersson 说道。



照片来源: Lasse Heijdenberg

Joakim Rulander 和 Pierre Vernersson 在交付前检查驾驶室的部分细节。

Rimaster 构建未来驾驶室行业

位于霍恩的 Rimaster Cab & Mechanics 面临驾驶室需求迅速增长，短时间内需求量翻倍。同时，我们看到未来产能存在进一步增长需求，因此，目前霍恩工厂正在着手进行重大的结构调整。

调整结果是设备配置了先进技术和技能，能够在驾驶室制造行业具有强大的竞争力。

“我们已完全重建装配大厅，并且用新设备和材料储备改造了 11 个装配点。这些装配点连接到我们的生产和业务系统，因此安装人员可以快速检索必要的信息并报告给系统。当我们在质量方面进行投资时，这些变化将同时提高我们的产能，” Vernersson 解释道。

全自动激光切割

该工厂还对焊接能力进行了投资，当然好消息是：2019 年初将使用全新的全自动激光切割器。

“该机器可以全天候运行，具有内置托盘和用于分拣的自动拣选臂。

“能够吸引和留住经验丰富的员工，这一点非常重要！”

它可以缩短我们处理的中小型系列产品的交付时间，从而提高我们的产能和灵活性。我们可以避免恼人的氧化层，因此质量也将提高。此外，该机器的能耗仅为前代机型的三分之一，就可持续性而言，这对我们至关重要，” Vernersson 说道。

有吸引力的雇主

同时，办公室和员工区经过翻新，营造宽敞、明亮和舒适的工作环境。

“我们的客户肯定会注意到产能的增加。但是，从员工角度而言，这些投资也很重要。该举措发出了这样的信号：Rimaster Cab & Mechanics 是一个很好的工作场所，提供令人兴奋的发展机会，并有机会使用最新技术。能够吸引和留住经验丰富的员

工，这一点非常重要！”



Rimaster 运营经理 Pierre Vernersson。



Rimaster Development 在 Soderhamn 建立新工厂进行生产和开发活动。

“我们的目标是创造更高效的流通能力，提高产能，从而优化面向客户的整体服务能力，”项目经理 Therese Ekengren 表示。

Eyla Bozan 和 Maja Henriksen 与新型选择性焊接机器。

Rimaster Development 不断发展壮大

总而言之，在 Rimaster Development 现有厂房附近，我们正在建造一个约 700 平方米的新工厂。该方案将进一步助力 Rimaster Development 的客户承诺，以综合电力系统供应商的定位满足客户从线缆到电子产品的需求。

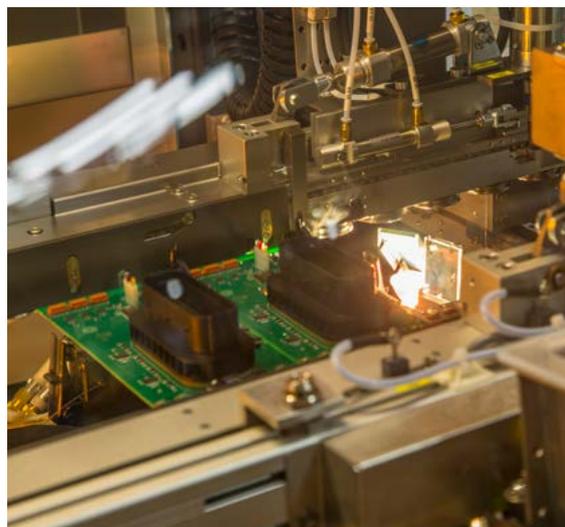
“我们的目标是创建更出色的流通能力，这样我们就可以进一步提升生产效率和产品质量。开发、设计和管理也将获得新的增长空间，” Ekengren 指出。

与此同时，我们正在对先进设备进行新一轮投资，包括一种选择性焊料喷射器，这将增加工厂在印刷电路板领域的生产能力。

“最终，我们还将进一步投资高效的新库存解决方案和流通能力。除了过去和持续进行中的投资之外，我们都将采取整体方法，并将各个领域（包括库存、生产和办公室）都考虑在内。”



Rimaster 项目经理 Therese Ekengren



新的选择性焊接机器产能远远高于前代机型。



新的生产区和办公室的建设工作正在全力进行中。

Huddig 全混合动力技术打破行业格局

历经多年的合作之后，Huddig 和 Rimaster 步入混合动力技术时代。Huddig 的全新 Tigon 技术在建筑行业具有革命性意义。

“Tigon 的特别之处在于它是首款采用全混合动力技术的建筑机器，” Huddig 开发工程师 Fredrik Forsberg 说道。

全混合动力技术结合柴油动力和电力，以全新方式为建筑机械产生和再生动力。

作为驾驶员，您可以决定在操作时使用柴油、电力还是两者结合使用，这是其他市场目前无法提供的灵活性。在高性能和低油耗方面，它具有多重优势。

事实上，Tigon 可以产生比纯柴油机高出 30% 的动力。牵引性能更佳，机器运行更安静，此外，它还具有出色的环保性能。

复杂的开发历程

第一台概念机于 2015 年推出，在市场上引起强烈的反响。第一台原型机的开发工作与瑟德港的 Rimaster 开发工程师密切合作完成，目前正在为即将推出的产品系列开发第二台和第三台原型机。Rimaster 负责涵盖电路和布线图在内的整个电力系统。Fredrik Larsson 是一名工作在 Huddig 作业现场的 Rimaster 开发工程师，他表示，控制系统和软件由 Huddig 开发，但是这个项目的复杂性让双方在所有领域都展开了密切沟通和交流。Fredrik 和他的同事 Erik Hedström 担任项目的

“无论在地理位置还是在合作方面，我们都非常亲密，这一点我们非常重视。”

专业顾问。

“以这种方式将两个完全不同的系统结合起来，这是十分先进的举措。纯粹从技术角度出发是如此，从占地方面来看也是如此。我们需要融入很多东西，我认为我们成功做到了！”

共同成长

Huddig 和 Rimaster 已经开展了许多年的合作，双方在技能和销售方面共同发展和成长。

长久的合作当然是促进这一重量级创新开发项目的重要因素，Huddig 的 Fredrik Forsberg 谈到这里时表示。

“Rimaster 是‘我们的’电力系统供应商，我们共同开展了很多工作，因此毫无疑问我们会携手开展此项目。”

这次没有任何现成的机器作为开发基础，但 Rimaster 直接通过 3D CAD 方式提供了全新的方案。

“无论在地理位置还是在合作方面，我们都非常亲密，这一点我们

非常重视。Rimaster 了解我们的业务。他们擅长自身的业务，与他们合作让我们感到很放心。”

客户排队购买

对于 Huddig 而言，这是一个成功的案例。许多客户已经在等待列表中登记，期待即将推出的系列产品。Fredrik Forsberg 认为这是因为公司让客户了解到，公司把环保理念放在突出的位置。

“客户及其雇主对可持续性问题十分感兴趣，从环保角度来看，全混合动力技术无疑非常具有吸引力。我们还有许多客户认为，在隧道挖掘等工作中避免使用柴油是一个绝佳优势，因为这意味着员工可以获得更好的工作环境。因此我们很容易地看到，许多客户真正喜欢上这项创新技术。简而言之，他们想站在行业的最前沿！”



Fredrik Forsberg, Huddig

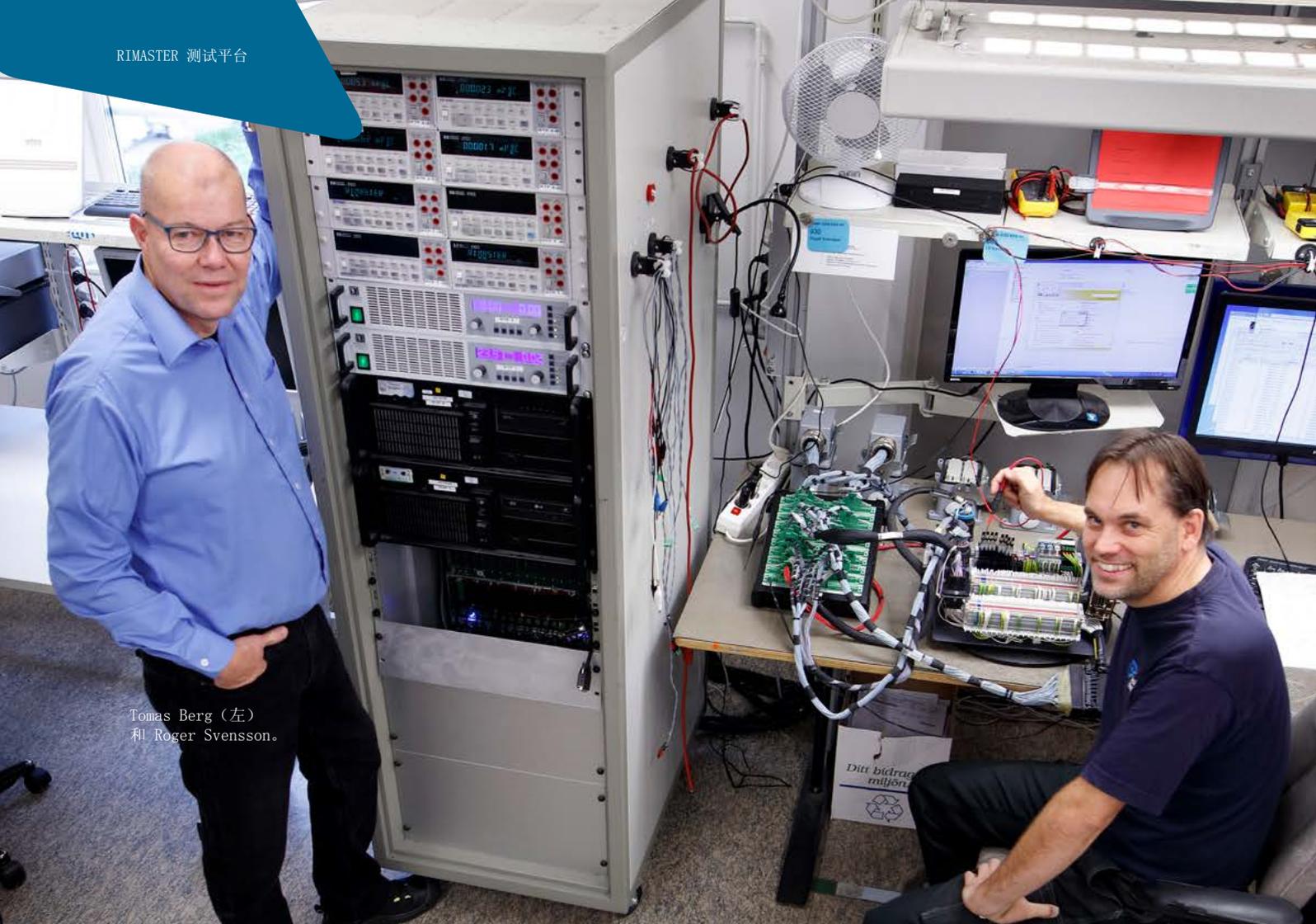


Fredrik Larsson, Rimaster

Tigon 技术的工作原理

Tigon 是一种使用柴油和电力的全混合动力技术。柴油发动机驱动三个电动发电机 (EMG)，继而使泵产生工作液压。如有必要，EMG 可以为锂离子电池充电。在另一种运行情况下，EMG 在柴油发动机和来自蓄电池的额外电力支持下，可以产生比柴油发动机单独发动更高的输出动力。柴油发动机和/或蓄电池的能量可以通过充电插座以工作液压或推进力的方式选择性地使用。只有通过电力操作，才能将工作液压用作推动力。EMG 的效率远远高于传统机械传动系，并且由于 EMG 直接连接在轮毂上通过轮边减速进行推动，因此将能量损失降至最低。





Tomas Berg (左)
和 Roger Svensson。

Rimaster 测试平台在质量方面提供独特的优势

Rimaster 测试平台是 Rimaster 自己的测试系统，由内部开发而成，因此是行业内独特的存在。

“Rimaster 测试平台为我们提供了出色的质量控制能力。通过此平台，我们可以有效地对我们提供给客户的所有产品进行先进的标准化质量测试，”测试经理 Tomas Berg 表示。

十多年来，Rimaster 高级功能测试一直在专有测试平台中进行。Rimaster 测试平台 (RTP) 由雷弗萨的 Rimaster Electrosystem 开发，现在利用通常安装在仪表盘等装置上面的继电器、开关和指示器等有源部件，对电力系

统进行测试。除霍恩的 Rimaster Cab & Mechanics 以外，所有制造部门都需要进行该测试流程。Rimaster 中国还针对 400 和 1,000 伏高压测试，进一步开发出适合自己的系统版本 RCTP。

客户提出要求

“借助 RTP，我们无需为每个部件开发特定测试设备，就有机会执行功能测试。无论在何处生产，测试都可以采用标准化的方式进行，”雷弗萨的 Rimaster Electrosystem 测试经理 Tomas Berg 说道。

Tomas 把测试平台的外形设计比喻成大型衣橱，该平台与待测试的电力系统相连。该系统共计可连接多达 900 个不同的待测项目，这些项目暴露于 24 伏的电压中。

我们与客户合作，根据产品要求为

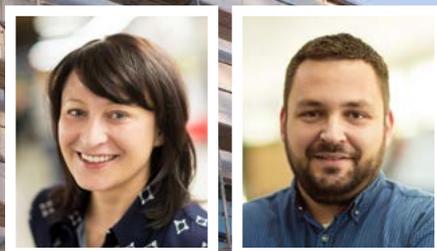
每个部件编写了对应的测试指导。测试指导阐述了如何进行连接，以及在交付前需要对设备进行哪些测试。

“可以为新功能制定测试程序，因此可以轻松根据客户产品开发情况提出匹配的质量控制措施。从而可以轻松跟上技术发展的步伐，”Tomas 说道。

所有产品均经过测试

所有面板和复杂线路都需要经过 RTP 测试。对于所有更小、更简单的布线，可执行电缆扫描测试，以检查二极管、电容器、电阻器和触点。

“从客户的角度来看，我们必须有能力确保我们交付的产品完全符合质量要求。”



在 Borne Sulinowo 投资建造新的大容量仓库。项目经理 Dariusz Hudaniec 和 Patrycja Heib。

Rimaster 波兰采用新的制造和仓储解决方案有效提升产能

2018 年期间，Rimaster 波兰工厂经历了重大变革。工厂在 Borne Sulinowo 建立了一个新的自动化高货架仓库，该仓库将有助于提高效率，并空出宝贵的生产区域。在 Czaplinek，全新的生产布局将有助于提高未来产能。

Borne Sulinowo 的自动化高货架仓库旨在支持 Rimaster 独特的“多种少量”概念。

“自动存储仓库包括六台独立的机器，其中每台机器的高度为 11 米，每层包含 85 个货架。材料将存储在纸板托盘中。这样可以大幅度提高存储效率，将空间用量缩减至四分之一，Dariusz Hudaniec 解释道。

产能提升

该解决方案包含 Compact Twin 双提升系统和定制的“播种式”分拣系统，这是 Rimaster 和 Compact Twin 合作开发的系统。

“该系统有助于优化材料搬运和

分拣流程。我们可以同时满足超过十二个制造订单的材料收集需求。该解决方案显著缩短了收集时间，为我们的“多种少量”概念提供支持，Dariusz Hudaniec 表示。

“我们相信这项投资将巩固我们在市场中的地位，作为以解决方案为导向的创新企业，我们将为客户的未来发展提供支持。”

新的仓储解决方案也将促进其他方面的改进。回收的表面材料将用于生产，总经理助理 Patrycja Heib 表示。

“从客户的角度来看，这意味着我们现在可以生产更多的产品，而且我们还将制造新的产品。对于我们来说，这也是我们对雇主品牌的重要投资，因为我们为员工提供了高效的现代化工作解决方案。”

位于 Czaplinek 的新装配设施

Czaplinek 工厂采用全新的装配台，进一步完善了生产设施。该投资将为质量和产量提供支持，同时促进有效的空间管理，质量经理 Piotr Gawróński 表示。

“新装配台有助于发现不同的材料，加快操作速度，同时提高产能、

生产效率和交付质量，从而使 Rimaster 成为客户更好的合作伙伴。我们还可以加强装配的标准化操作，以专业的方式处理工具、文档和材料。”



Piotr Gawróński



对 Czaplinek 工厂布局和新装配台进行投资。项目经理 Piotr Gawróński



RiCab 巡展取得成功 —— 现在我们迎来新客户

在欧洲巡展过程中，人们对 RiCab 系统概念表现出浓厚的兴趣，这个概念将定制化服务作为一项服务标准。

我们可以试驾吗？当然可以！Rimaster 内部开发的驾驶室 RiCab 在欧洲参加夏季巡展，许多潜在客户都借此机会尝试新的概念。同时，霍恩的制造工厂也准备好迎接新的客户。

Rimaster 内部开发的 RiCab 在欧洲参加巡展，这是专为农业领域的特殊车辆开发的驾驶室。巡展在多个地方举办，众多潜在客户有机会在 Rimaster Cab & Mechanics 首席执行官 Claes Hull 和 Rimaster 当地销售公司代表的指导下参观驾驶室并参与试驾。

“反响非常积极。人们对我们的系统概念表现出浓厚的兴趣，我们可以根据特定行业和客户的要求，采用合理方式量身打造定制驾驶室，” Hull 解释道。

许多客户都有机会在现场体验 RiCab，他们也对 Rimaster 独特的解决方案感到好奇，其中包括智能控制和 RiFuse 监控装置。RiCab 巡展在今年秋季继续进行，吸引了许多优秀的合作方，他们的出现可谓恰逢其时。

“我们对霍恩的制造设施进行了多项重大投资，这意味着我们现在已准备好迎接新客户。”



Rimaster Cab & Mechanics 首席执行官 Claes Hull

Rimaster 是一家领先的供应商，专业制造电缆线束、配电柜、电子装置以及特种车辆和工业系统的驾驶室。



Rimaster AB, Industrivägen 14 | 590 44 Rimforsa, Sweden | +46 494 795 00 | info@rimaster.com | www.rimaster.com

Rimaster
Electrosystem
Industrivägen 14
590 44 Rimforsa
Sweden

Andreas Kronström
+46 705 658 904
akr@rimaster.com
Patrik Andwester
+46 703 991 448
pan@rimaster.com

Rimaster
Development
Bröksmyravägen 31
826 40 Söderhamn
Sweden

Ulf Almén
+46 705 173 309
ual@rimaster.com

Rimaster
Cab & Mechanics
Industrigatan 1
590 42 Horn
Sweden

Claes Hull
+46 70 650 55 70
cph@rimaster.com

Rimaster
Poland
Ul.Kolejowa 4
78-550 Czaplinek
Poland

Hubert Walachowski
+48 602 315 843
plhwa@rimaster.com

Rimaster
France
114, Rue des Pépinières
69400 Arnas
France

Julien Fambrini
+33 624 340 049
jfa@rimaster.com

Rimaster
Benelux
Halstraat 41
3550 Heusden-Zolder
Belgium

Jean-Pierre Vanheel
+32 470 670 130
jva@rimaster.com

Rimaster
Germany
Brüder-Grimm-
Strasse 17
34369 Hofgeismar
Germany

Norbert Heib
+49 567 160 991 01
plnhe@rimaster.com

Rimaster
Ningbo
中国浙江省宁波市
镇海经济开发区中
官路 1188 号 7
幢，邮编：315221

Yong Shen
+86 188 580 114 86
ysh@rimaster.com