

Choice of raw materials or components that have a lower environmental footprint (e.g. reduced water/energy/material use, increase in renewable raw materials, reduction of hazardous substances and toxic materials)

Evidence: See Pgae2-6 for details

1.Environmental design operation method defines that harmless materials will be selected when develop new products. The supporting evidence as below shown:

7.1 无害设计

7.1.1 厂内必须使用符合客户要求，并且已通过 UL 认证、符合 RoHS、HF、GP、EPL12 标准材料。

7.1.2 减少生产制造过程中有害物质的释出

7.1.3 为防止发生意外事故，尽量避免使用具有腐蚀性及易燃性的物质

7.1.4 设计物料选材时会依据『选材 E 化系统』进行选材物料无卤环保

7.1.5 公司在产品设计阶段时，依据『包装作业流程指导书』要求选用符合 HF、RoHS 的环保材质

7.1.6 湿度计使用电子针状电极探头

7.1.7 干燥剂选用环保的矿物质质的蒙脱石干燥剂

7.1.8 所有使用的包材需为稳定材质，运输过程不会对环境造成影响，外箱印刷的油墨材料需满足环保化

2.Environmental design operation method defines that harmless materials will be selected when develop new products. The supporting evidence as below shown:

7.1 无害设计

7.1.1 材料选择

7.1.1.1 厂内必须使用符合客户要求，并且已通过 UL 认证、符合 RoHS 标准的材料，目前厂内使用的所有材料

均是经过 UL 认证、符合 RoHS 标准的材料。

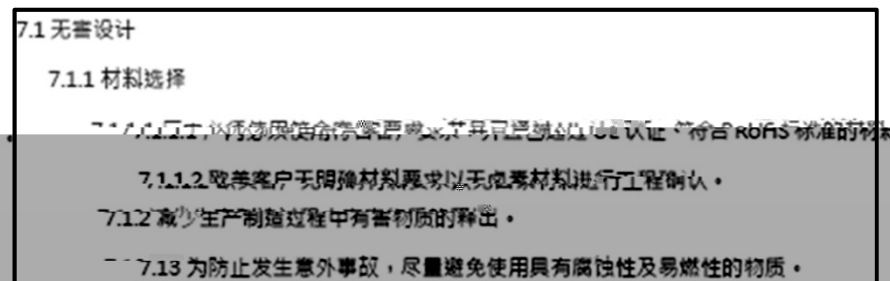
7.1.1.2 客户无卤材料要求以无卤素材料进行工程确认。

7.1.1.3 所有项目在量产前均须核对确认使用物料符合法律法规绿色无害材料。

7.1.2 减少生产制造过程中有害物质的释出。

7.1.3 为防止发生意外事故，尽量避免使用具有腐蚀性及易燃性的物质。

3.Environmental design operation method defines that harmless materials will be selected when develop new products. The supporting evidence as below shown:



4. Process Design and Development Procedures All materials used must meet the company's environmental requirements. Support the following red box to select the location :





5. Material will be selected based on *Material Selection E Criteria* Halogen-free and environmentally friendly material will be used. The supporting evidence as below shown:

[illegible]



鵬鼎控股
AVARY HOLDING

6. The support evidence of recycled gold, recovered solder paste & recycled copper as below shown:

[illegible][illegible]



Direct operations, production & manufacturing (e.g. reduction of emissions/energy/water use/waste generation)

Evidence: See Pgae7-11 for details

1. During the product design phase, the company reduces the waste area loss of raw materials and parts according to the requirements of harmless design, energy-saving design, reduction design and recycling design in the instructions of "Environmental Design Practice Code", reduces the energy consumption of equipment per unit time, saves 198 tons of water per day, and saves 1066.1WRMB

2023节水专案					
序号	提案名称	改善前	改善后	节水量(吨/天)	年节省金额(万)
1	A1 水平线化1#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
2	A2 水平线化2#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
3	A3 水平线化3#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
4	A4 水平线化4#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
5	A5 水平线化5#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
6	A6 水平线化6#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
7	A7 水平线化7#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
8	A8 水平线化8#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
9	A9 水平线化9#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
10	A10 水平线化10#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594

2023节水专案					
序号	提案名称	改善前	改善后	节水量(吨/天)	年节省金额(万)
11	A11 水平线化11#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
12	A12 水平线化12#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
13	A13 水平线化13#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
14	A14 水平线化14#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
15	A15 水平线化15#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
16	A16 水平线化16#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
17	A17 水平线化17#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
18	A18 水平线化18#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
19	A19 水平线化19#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
20	A20 水平线化20#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594

2023节水专案					
序号	提案名称	改善前	改善后	节水量(吨/天)	年节省金额(万)
21	A21 水平线化21#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
22	A22 水平线化22#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
23	A23 水平线化23#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
24	A24 水平线化24#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
25	A25 水平线化25#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
26	A26 水平线化26#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
27	A27 水平线化27#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
28	A28 水平线化28#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
29	A29 水平线化29#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
30	A30 水平线化30#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594

2023节水专案					
序号	提案名称	改善前	改善后	节水量(吨/天)	年节省金额(万)
31	A31 水平线化31#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
32	A32 水平线化32#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
33	A33 水平线化33#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
34	A34 水平线化34#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
35	A35 水平线化35#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
36	A36 水平线化36#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
37	A37 水平线化37#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
38	A38 水平线化38#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
39	A39 水平线化39#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594
40	A40 水平线化40#温度降低	超音波水洗8+/-1	超音波水洗4+/-1	9.6	0.594

2023节水专案					
序号	提案名称	改善前	改善后	节水量(吨/天)	年节省金额(万)
17	A8 去线化3#温度降低	超音波水洗6+/-1	超音波水洗4+/-1	4.8	0.288
18	A1 线路前处理1#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
19	A2 线路前处理2#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
20	A3 线路前处理3#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
21	A4 线路前处理4#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
22	A5 线路前处理5#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
23	A6 线路前处理6#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
24	A7 线路前处理7#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
25	A8 线路前处理8#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144
26	A9 线路前处理9#温度降低	超音波水洗10+/-2	超音波水洗8+/-2	2.4	0.144



1. During the product design phase, the company reduces the waste area loss of raw materials and parts according to the requirements of harmless design, energy-saving design, reduction design and recycling design in the instructions of "Environmental Design Practice Code", reduces the energy consumption of equipment per unit time, saves 198 tons of water per day, and saves 1066.1WRMB

[illegible][illegible]

2. By 1) optimizing manufacturing parameters. 2) improving production efficiency. 3) Transforming equipment. 4) reducing waste and improving yield; Thus, it reduces the generation of waste, reduces the environmental pollution caused by waste discharge, and saves 211.2W RMB per year

序号	项目	改善前	改善后	改善内容	改善效果	预计效益 (KRM/月)	备注
1	效率提升	水平电镀High TG材线速提升改善前:1.6m/min	提升线速, 增加产出	1. EM390材料测试, 量产1批+3批+10批OK; 2. 进度: 2/14 CCB结案 3. AR追踪: H产品 EM370(Z)、EM390材料测试, 量产1批+3批+10批OK	115.0	1. 厂商已送样1箱, 开立紧急变更单	
		改善后:1.9m/min High TG材水平产能提升18% (年效益120W RMB)	评估FL-1820 (合格供应商)	2. 173/10批数量OK, CCB已报告结案 预计2月底全面导入 3. 仓库库存105箱+供应商前100箱待消耗中, 消耗品降价2% (预估效益23K) 4. 2月份生产数量3662pnl 3月份生产数量73279pnl			
2	物料优化	线路干膜成本改善前:ADC 201	降低	改善后:L-1820 降幅10% (年效益138W RMB) 16.85已完成	115.0	1. 厂商已送样1箱, 开立紧急变更单	
		改善后:L-1820 降幅10% (年效益138W RMB) 16.85已完成	评估FL-1820 (合格供应商)	2. 173/10批数量OK, CCB已报告结案 预计2月底全面导入 3. 仓库库存105箱+供应商前100箱待消耗中, 消耗品降价2% (预估效益23K) 4. 2月份生产数量3662pnl 3月份生产数量73279pnl			
3	单耗降低	改善后: 铜离子5-20g/L, 预计降低幅度25%	降低	改善后: 铜离子5-20g/L, 预计降低幅度25%	329.0	1. 6m2/10S, SPS添加参数由890ml/m2降低为780ml/m2, H2SO4添加参数由88ml/m2降低为71ml/m2 2. 3月份生产数量329m2pnl	
		改善后: 铜离子5-20g/L, 预计降低幅度25%	改善后: 铜离子5-20g/L, 预计降低幅度25%	改善后: 铜离子5-20g/L, 预计降低幅度25%			
4	制程优化	降低板边金	改善前: 部分料号增加板边作业 改善后: 化金前四边采用	评估制程已达标可行性 供应链已提供厂商: 恒朋、微卓通、建发	960.0	1. 1月中旬验收规格书已PASS厂商确认回传, 2. 评估报告已通过技委会确认, 纸档 3. 8/22已安装调试, 9月CCB结案导入量产 4. QPA下调6.24% 5. By月节省80KRM	
		改善前: 部分料号增加板边作业 改善后: 化金前四边采用	改善后: 化金前四边采用	改善后: 化金前四边采用			
5	制程优化	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	
		改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)	改善后: 增加雾化、喷淋、超声波、超声波清洗机 (雾化喷水清洗板面)			

3. Procedures for Environmental Design has definitions to improve layout utilization, reduce the loss of raw materials and parts waste areas, and reduce equipment energy consumption (electricity and water energy) per unit time.

料号	进度	分类	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	Total
H0070032	量产	预估	0	0	0	32.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	48.6	421.4
		实际	0	0	0	38.6	52.4	63.1	42.1	46.8	33.9	30.8	10.1	9.8	327.69
		达标率%	100	100	100	118%	108%	130%	87%	96%	70%	63%	21%	20%	307.13
H0070036	量产	预估	0	0	0	5.6	12.3	12.3	15	20	50	100	100	100	445.5
		实际	0	0	0	8.2	15.2	3.4	15.2	9.6	108.2	311.2	162.7	215.6	940.5
		达标率%	100	100	100	146%	124%	28%	102%	48%	216%	311%	163%	216%	313.53
HXM0092	样品	预估	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		实际	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		达标率%	100	100	100	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

Key message:

2,214 KRMB has been saved in May 2023



4. The support evidence of recycled gold, recovered solder paste & recycled copper as below shown:

[illegible][illegible]



Distribution, storage and transportation (e.g. increased safety, packaging choice, or reduced environmental impact)

Evidence: See Pgae12-16 for details

1. Packaging material selection: AVARY's packaging material (TRAY, foam, bag, carton, desiccant, humidity indicator card) is an environmentally friendly material that complies with HF and RoHS.

Supplementary explanation:

a. Cobalt-free environmentally friendly humidity card selected for humidity card.

b. Desiccant is a montmorillonite desiccant which is made of more environmentally friendly mineral materials (because a large amount of chemical products sulphuric acid and effervescent alkali are used in silicone desiccant production, which have an impact on the environment, silicone desiccant will not be used in AVARY)

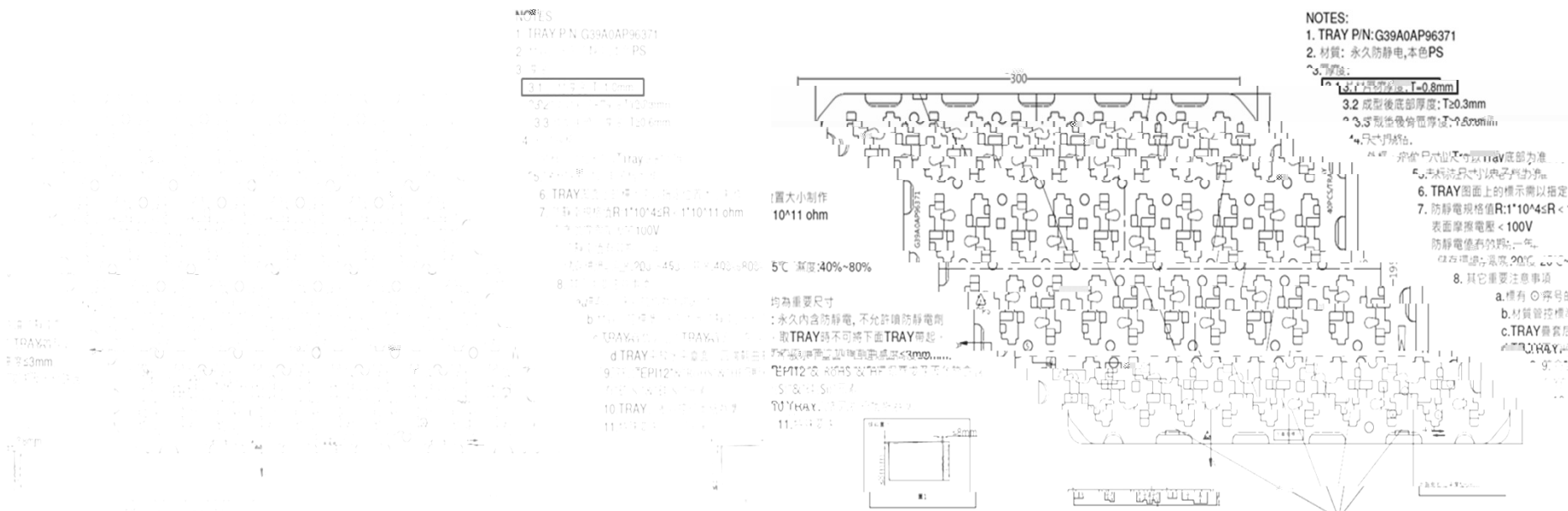
The supporting evidence as below shown:

SGS	
检测报告 编号: CANEC23005320002 日期: 2023年07月05日 第1页, 共8页	
客户名称:	东莞纵越电子有限公司
客户地址:	东莞市凤岗镇白风龙角沿河路5号
样品名称:	湿度指示卡
以上样品及信息由客户提供。	
SGS工作编号:	GZP23-0050649
样品接收时间:	2023年06月29日
检测周期:	2023年06月29日 ~ 2023年07月05日
检测要求:	根据客户要求检测
检测方法:	见后续页。
检测结果:	见后续页。
检测要求	结论
铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯(PBBs)、多溴二苯醚(PBDEs)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)、邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)和邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)	符合

SGS	
检测报告 编号: TSMFEC33003221402 日期: 2023年02月09日 第1页, 共8页	
客户名称:	宁城县天源蒙脱石开发有限公司
客户地址:	内蒙古自治区赤峰市宁城县工业园区
样品名称:	蒙脱石干燥剂
以上样品及信息由客户提供。	
SGS工作编号:	TP23-000514 - TJ
样品接收日期:	2023年02月06日
检测周期:	2023年02月06日 ~ 2023年02月09日
检测要求:	根据客户要求检测
检测方法:	请参见下一页
检测结果:	请参见下一页
检测结果概要:	
检测要求	结论
欧盟RoHS指令2011/65/EU附录II的修正指令(EU) 2015/863- 铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯(PBBs)、多溴二苯醚(PBDEs)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)、邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)和邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)	符合

2. The minimum standard for TRAY material has been reduced from 1.0mm to 0.8mm in order to reduce the use of raw materials.

The supporting evidence as below shown:





3. There is no specified material on the TRAY and plastic pallet drawings, new materials must be used. TARY die cut vendor can choose raw materials containing recycled materials according to functional requirements.

The supporting evidence as below shown:

京大内包装材料秦皇岛有限公司
采购订单

8.4-04 采购合同 订单号 交货通知单号 其它
厂址: 天津 电话: 13910309184 订购日期: 2023.11.10
联系人: 李福林 传真: 订购单号: 20230152

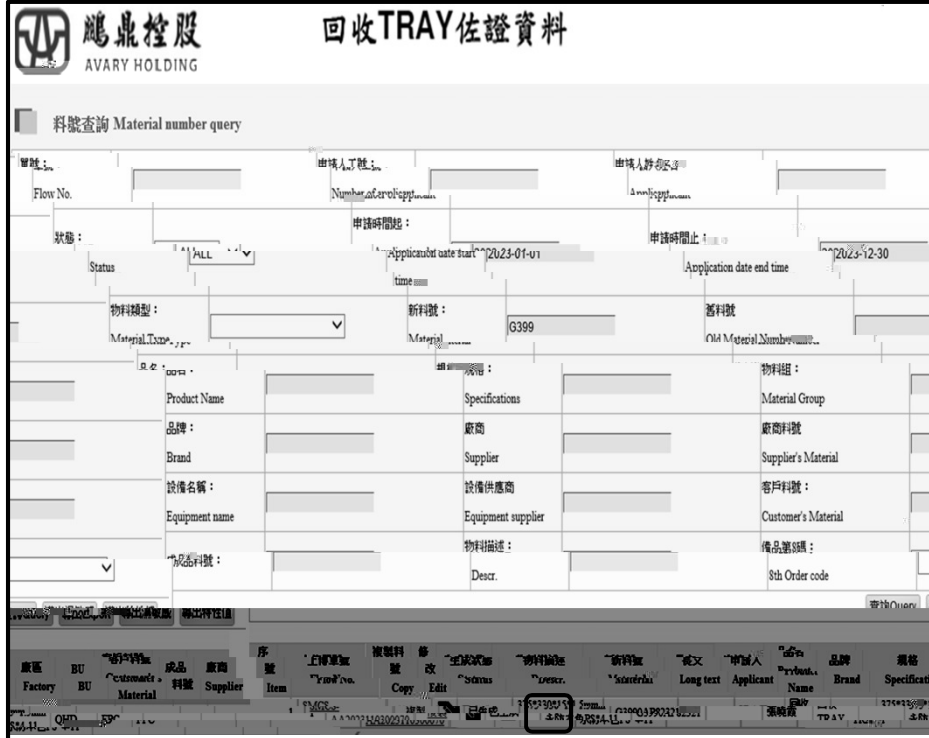
序号	品名	规格	数量(KG)	含税单价	合计	交
1	PS本色永久防静电仿新	0.8*150				2023.11.15
2						
3						
4						
5						
6						
7				总计		

注: 1. 要求无色差、静电值要求控制在标准范围之内。不合格料一律退货处理。
2. 请联系正规物流运输, 疫情期间我司不提供接车服务。

注意事项(订购合约):
1. 送货地点: 秦皇岛开发区永定河道20号新锐管业院内 其它:
2. 贵公司应准时按订期如数出货, 如有问题请事前与采购人员协调, 否则若未
交货, 导致客户取消订单或索赔责任, 须由贵公司负全部责任。

6. Package material recycling: ship to the client's TRAY and plastic pallet for recycling, reducing the impact pollution of the materials of the tray and plastic pallet on the environment; the TRAY, foam and plastic pallet used in AVARY will be recycled.

The supporting evidence as below shown:

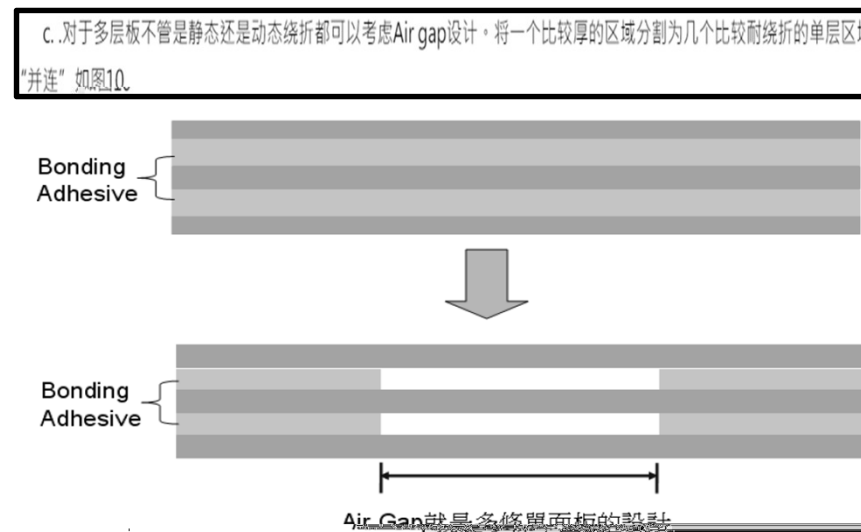
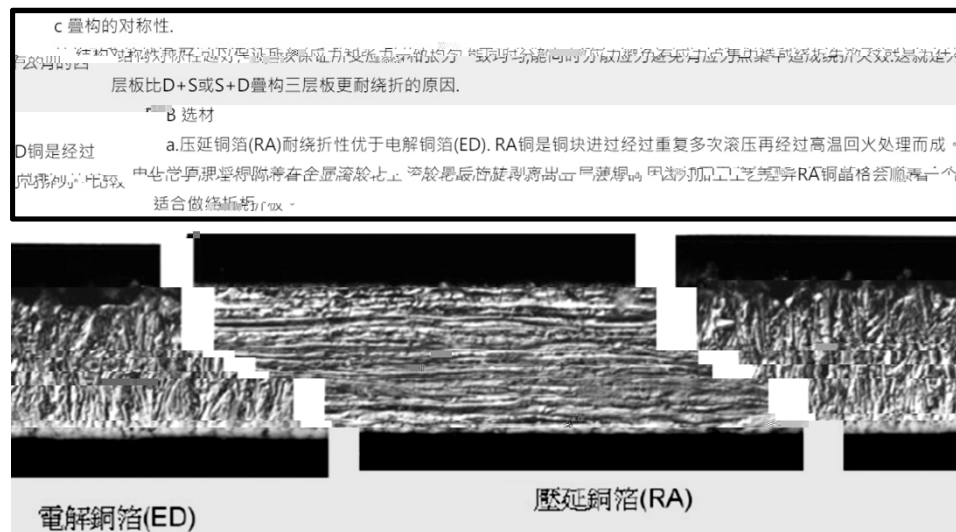



Use phase - operation and servicing/ maintenance (e.g. provides energy/water/material savings, increased product durability)
The supporting evidence as below shown:

Improving product durability can be done by improving the product bending performance (increasing the number of bending), indirectly saving energy/water/materials. The product bending performance can be improved from three aspects:

- 1) Choose materials with good bending performance , such as HA copper
- 2) Change the product stack-up: a. Use front and back symmetrical stack-up; b. Subtracting plate layer 3) Increase Airgap design (No adhesive area) in the bending area

The supporting evidence is marked by red frame.



End of life management (e.g. recovery, disposal, biodegradation)

Evidence: See Pgae18-19 for details

1.Environmental design operation method defines the recycling design, so that the product parts and materials in the recycling of the minimum environmental pollution

Supporting evidence is as follows:

4. 定义 Definition :

4.1 环境设计:是指与Design for Environment (DFE) 相关的指将环境因素融入产品的设计中,旨在贯穿产品的整个设计、生产、使用、回收等生命周期,以改善产品的环境性能。DfE是在满足技术、安全、功能及市场的前提下,其主要围绕无害设计、减量设计、节能设计、回收设计及人体工学等指标展开的设计活动。

4.2 产品生命周期:是指产品(或服务)从取得原材料,经生产、使用直至废弃回收的整个流程。

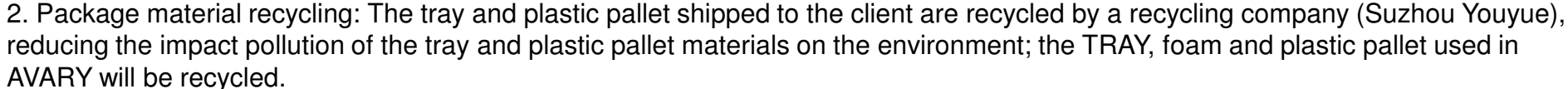
4.3 无害设计:是指产品在生产、使用及废弃回收整个生命周期中对环境及人类健康造成的危害。

的措施,减少产品从生产到废弃各个生命周期的损耗和浪费,更加有效、合理地利用资源。

4.4 减量设计:减少产品重量/体积/材料种类和数量/零部件数量/制造流程等设计方案。

4.5 回收设计:回收设计也是循环设计,是指使产品零部件及材料在回收时对环境造成的污染最小,或采用某种方法在产品报废时,充分考虑产品零部件及材料的回收的可能、价值大小、回收处理方法及技术等一系列问题,以达到充分的充分有效利用。

4.6 人体工学:是指使产品的使用方式尽量适合人体的自然形态,这样在使用产品时,身体及精神上不需要任何主动或被动的使用产品造成的疲劳或困扰,使产品和环境的设计更好地满足人的生理和心理的特点。



AVARY HOLDING		回收TRAY佐證資料	
料號查詢 Material number query			
單號:		申請人工號:	
Print No.		Applicant's registration no.	
狀態:	ALL v	申請時間起:	
Status		Application date start	2023-01-01
		申請時間止:	2023-12-30
		Application date end time	
物料類型:	v	新料號:	G399
Material Type		Material	Old Material Number
品名:		規格:	
Product Name		Specifications	Material Group
品牌:		廠商:	
Brand		Supplier	Supplier's Material
設備名稱:		設備供應商:	
Equipment name		Equipment supplier	客戶料號:
			Customer's Material
成品料號:		物料碼:	
		Descr.	8th Order code
Good	Name	Quantity	Unit Price
客戶料號	成	序	上傳單號
Customer's	料	號	Flow No.
Material	Suppl	Copy	Status
物料描述	解解解	量之	備用
Descr.	Material	Long text	Applicant
1	383*520	P1.0mm	2300A DCS 9A1
1	383*520	P1.0mm	2300A DCS 9A1

TW

鴻鼎控股
AVARY HOLDING

台灣TRAAY在證資料

料號查詢 Material number query

申請人姓名：
Flow No.

申請人工號：
Number of applicant

申請人姓名：
Applicant

ALL ▾
Status

申請開始日期：
Application date start time

申請截止日期：
Application date end time

物料類型：
Material Type

新料號：
Material Number

舊料號：
Old Material Number

品牌：
Brand

廠商：
Supplier

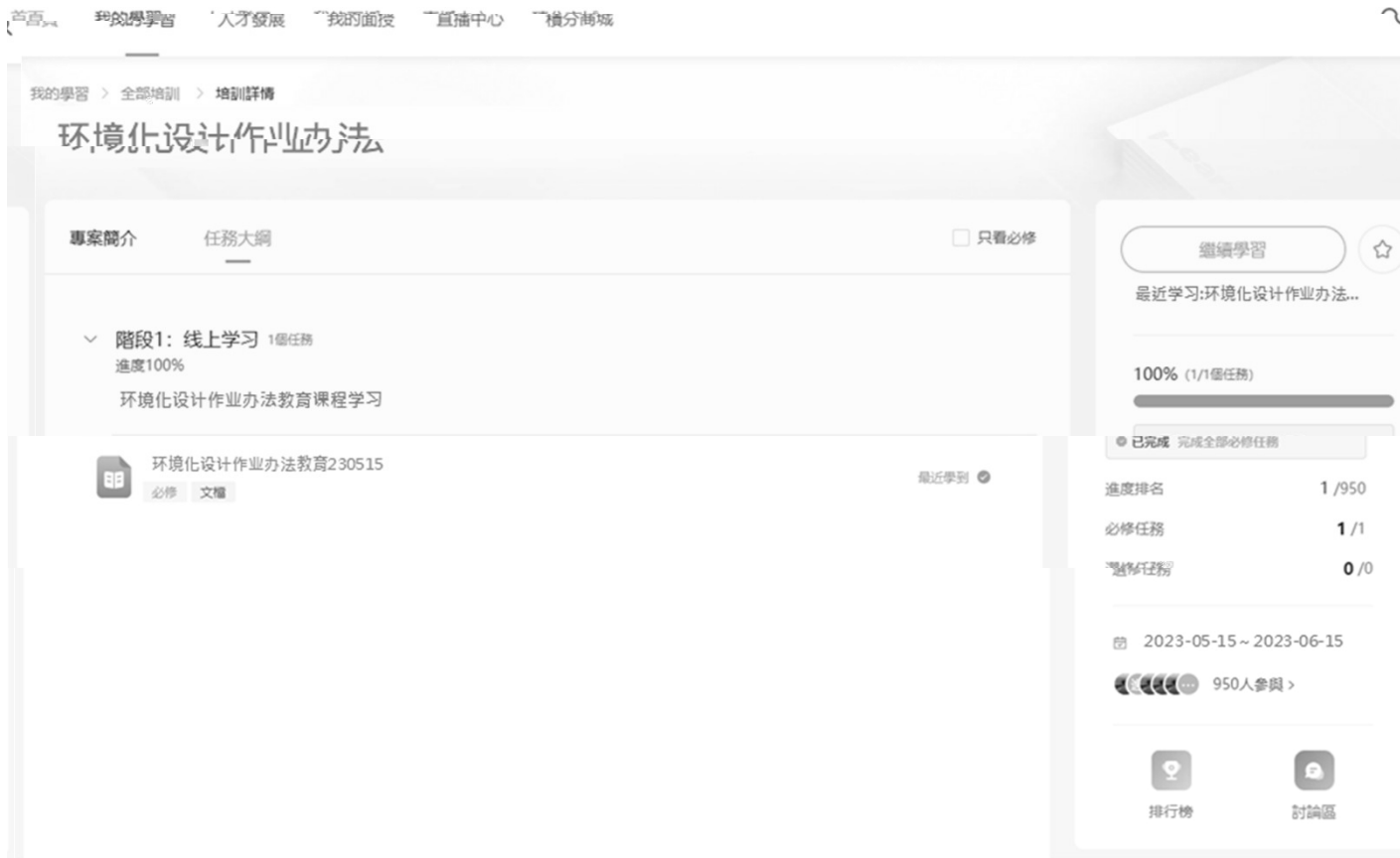
廠商材料號：
Supplier's Material

設備名稱：
Equipment name

設備供應商：
Equipment supplier

客戶料號：
Customer's Material

The supporting evidence of staff training in the Environmental Design Operation Method is as follows:



我的學習 > 全部培訓 > 培訓詳情

环境化设计作业办法

專案簡介 任務大綱 ☐ 只看必修

▼ 階段1: 线上学习 1個任務
進度100%
环境化设计作业办法教育课程学习

 环境化设计作业办法教育230515
必修 文档 最近學到

繼續學習

最近学习:环境化设计作业办法..

100% (1/1個任務)

● 已完成 完成全部必修任務

進度排名	1 / 950
必修任務	1 / 1
选修任務	0 / 0

2023-05-15 ~ 2023-06-15

950人參與 >

排行榜 討論區

The employee training support of the Packaging Operation Instruction as below shown:



The screenshot displays the Avary Holding employee training system interface. The top navigation bar includes links for 首頁 (Home), 我的學習 (My Learning), 人才發展 (Talent Development), 我的面授 (My Classroom), 直播中心 (Live Center), and 積分商城 (Points Mall). The main content area is titled '包裝作業流程指導書' (Packaging Operation Instruction). It shows a course overview with a '任務大綱' (Task Outline) section. The course is marked as '100%' complete. A list of tasks is shown, including '包裝作業流程指導書教育230315'. The right sidebar provides a progress summary, showing '100% (1/1個任務)' and a '進度排名' (Progress Ranking) of 1/950. It also includes a '排行榜' (Ranking) and a '討論區' (Discussion Forum) link.

The staff training support of the "Bending Product Design Guide" as below shown



The screenshot displays the training system interface for the "Bending Product Design Guide" course. The top navigation bar includes links for 首頁 (Home), 我的學習 (My Learning), 人才發展 (Talent Development), 我的面授 (My Classroom), 直播中心 (Live Center), and 積分商城 (Points Mall). The breadcrumb trail shows 我的學習 > 全部培訓 > 培訓詳情 (My Learning > All Training > Training Details).

The course title is 饶折产品作业指导书 (Bending Product Design Guide). Below the title, there are tabs for 專案簡介 (Project Introduction) and 任務大綱 (Task Outline). The 任務大綱 tab is active, showing a progress bar at 100% and a button to 繼續學習 (Continue Learning). The course content is displayed in a list view, showing the course title and progress.

On the right side, there is a summary section with the following data:

項目	數量
總任務數	1/950
必修任務	1/1
選修任務	0/0

Below this, the course duration is listed as 2023-05-19 ~ 2023-06-19, and the number of participants is 950人參與 >.

At the bottom, there are buttons for 排行榜 (Ranking) and 討論區 (Discussion).