FINEHOPE
FREE
DMF/ A report
Mould
3D Design
Product Inspection Standard Setting
Free Product Inspection Standard Setting: In addition to the usual quantification of product physical properties and appearance standards, we will add REACH, RoHS, FDA, CA-65, or CFC Free to the standards according to customer needs.
Free Mould Opening: Large order quantity with mould cost free.
Free 3D Design: Finehope help customer design the desired product or modify the design for free.
Free DFM/A Report: Finehope will show details and solutions of manufacturability and assemblability through PPT to help customers reduce trouble.

cinta transportadora PU cinta transportadora de alimentos fábrica automática Rodillo de poliuretano de caucho

- Tamaño: 1433 * 135 * 135 mm o personalizado
  Material: espuma rígida de PU, elastómero de PU
  Densidad: elastómero de PU 1100 KG/M3, espuma rígida de PU 300 KG/M3
  Forma: Diseño del cliente.
  Color: negro, gris, más disponible en color Pantone
  Personalizar: superficies disponibles
  Tecnología PU inyectada en producto moldeado
  El peso depende de la densidad.
  Cantidad mínima: 100.
  Certificado: RoHS, ALCANCE, EN71-3, CA65
  Ubicación Xiamen, Fujian

Finehope ha obtenido el certificado ISO 9001 de forma continua desde 2003.

Certificación IATF16949:
Proveedor de rodillos de hierro pu de China Finehope aprobó la Certificación de sistemas de gestión de calidad automotriz IATF16949 en 2021. Más de 50 documentos garantizan el progreso del desarrollo de nuevos productos, la calidad, el tiempo de entrega y el costo de los productos de prueba y de producción en masa.
Desde la cooperación entre Finehope y Caterpillar en 2007, Finehope ha utilizado el sistema de gestión de calidad automotriz para la introducción de nuevos productos, utilizando las cinco herramientas de SPC, MSA, FMEA, APQP y PPAP, que han recibido elogios de los ejecutivos de Caterpillar y han establecido un largo asociación a largo plazo hasta el momento.

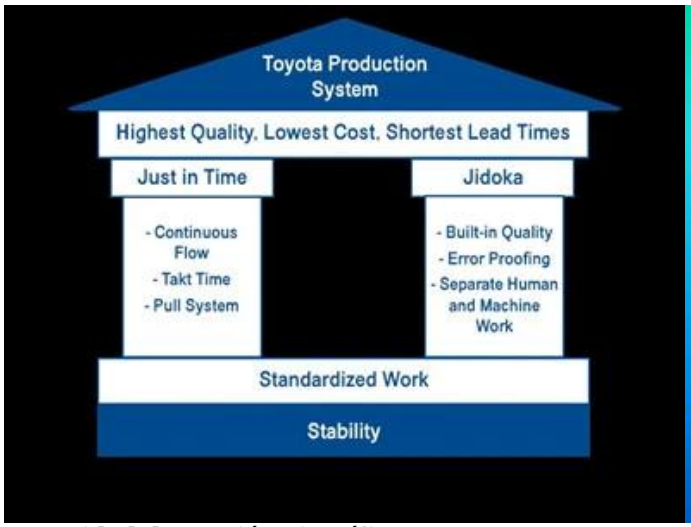
Our Advandages

Capacidades de investigación y desarrollo de materias primas de PU

Desde 2002, Finehope se ha comprometido con el diseño y la fabricación de productos de espuma moldeada de PU. La investigación y el desarrollo independientes de los materiales de la fórmula y la capacidad de producción estable son la base para el aseguramiento de la calidad. Finehope puede ajustar la fórmula del producto en cualquier momento de acuerdo con las necesidades personalizadas de los productos personalizados de los clientes, como los requisitos de dureza, elasticidad, soporte, sensación, densidad, color y otras propiedades físicas y químicas, y puede cumplir con los requisitos de formulación. con las leyes y regulaciones de varios países. Por supuesto, una buena fórmula también debe considerar el mejor rendimiento de costos. Para nuevos proyectos, la capacidad de desarrollar formulaciones de PU es una condición clave para garantizar la calidad del desarrollo del producto, el tiempo de entrega y el costo.

Capacidades de diseño y fabricación de equipos de automatización.

La capacidad de Finehope para diseñar y fabricar equipos de automatización es rara en la industria. Al participar en el diseño de nuevos equipos de mezcla de inyección de PU y la transformación de automatización de la línea de producción, para garantizar que se reduzca el dividendo demográfico de China bajo la competencia. y los costos de mano de obra continúan aumentando, la eficiencia de producción también se puede mejorar, los costos de mano de obra y materiales se pueden reducir. Además, las capacidades continuas de diseño y fabricación de equipos clave como accesorios, equipos especiales y moldes automáticos también son las razones por las que Finehope ocupa una posición de liderazgo en todos los aspectos.
La capacidad de Finehope para reducir costos continuamente e innovar productos puede ayudar a los clientes a generar mayor valor. Por lo tanto, es un socio confiable a largo plazo de muchas empresas Fortune 500 y empresas líderes en la industria.



Capacidad de gestión científica

Finehope destaca la importancia del Sistema de Producción Toyota y el Modelo de Coaching Corporativo para optimizar la eficiencia de la gestión. Mejora continua, la eficiencia y la calidad de todos los empleados, el personal de gestión y producción se han mejorado de manera efectiva y continua, los costos de gestión y producción se han reducido continuamente, pero más importante que
la eficiencia y el costo es el cultivo del crecimiento de los empleados a través de la mejora continua, porque este es el núcleo del desarrollo sostenible de las empresas.

Fábrica de espuma de poliuretano de pu de China El refinamiento de Finehope reduce los problemas para los clientes, porque reduce la negligencia en el sistema de procesos humanos y la capacidad de acumular continuamente experiencia profesional, lo que puede garantizar que todos los proyectos nuevos se completen en el menor tiempo posible.

Preguntas más frecuentes

1. ¿Por qué elige Finehope?
Finehope es el fabricante de PU más profesional de China, que cuenta con un equipo profesional de ID, un equipo de producción de PU avanzado, un equipo de prueba profesional y un sistema de gestión de calidad perfecto. Tenemos 12 años de experiencia en cooperación con CAT, FIAT, TVH, STIGA y otras empresas famosas. Les brindamos un servicio de un solo paso desde I D hasta producción para satisfacer sus necesidades de personalización.

2. ¿Cuáles son las ventajas de elegir Finehope?
1) Garantía de calidad del producto, garantía de entrega, buen servicio postventa.
2) Rentabilidad, eficiencia de desarrollo rápido, operación profesional con integridad.
3) Finehope realizará todos los análisis de prueba y luego elaborará estándares de prueba para reducir la disputa de estándares de calidad entre
clientes y fabricantes.
4) Modo de gestión de producción ajustada.
5) Ayudar a los clientes a desarrollar y diseñar nuevos productos.
6) Tiene una rica experiencia en el diseño y procesamiento de productos de PU.
7) Finehope es una empresa de alta tecnología en China con tecnología de patentes de invención nacional e internacional e intelectual
propiedad.

3. ¿Cuáles son las diferencias entre Finehope y sus pares nacionales?
1) Garantía de calidad: planificación avanzada de la calidad (APQP).
2) Finehope tiene una gran experiencia en el servicio a grandes empresas internacionales.
3) Tiene un equipo de investigación científica profesional de material de poliuretano.
4) Tiene capacidad independiente de diseño, fabricación e innovación de equipos de producción y

moldes.
5) Tiene un equipo de ingenieros que es responsable del sistema de garantía de calidad y control de calidad.

4. ¿Cuáles son las diferencias entre Finehope y sus pares europeos y estadounidenses?
1) Tiene una cadena de suministro de apoyo perfecta y madura.
2) Menores costos de molde.
3) Alta eficiencia de desarrollo y capacidad de diseño y tiempo de proceso corto.
4) Ventaja de costos y buena actitud de servicio.

5. ¿Cuáles son las aplicaciones de los productos de PU?
Coche, maquinaria de ingeniería, equipos deportivos de fitness, maquinaria médica y artículos domésticos diarios, etc.

About us

OUR
SAMPLE
ROOM

Material poliuretano.

Color negro, gris, más disponible en color Pantone
3) Alta eficiencia de desarrollo y capacidad de diseño y tiempo de proceso corto.

Ubicación Xiamen, Fujian

El peso depende de la densidad.

5) Cuenta con el equipo de Ingenieros responsable del sistema de aseguramiento de calidad y control de calidad.

Certificación de la Administración de Alimentos y Medicamentos

Contaminación de la provincia de Fujian Líder del Pequeño Gigante de Ciencia y Tecnología de Xiamen

Certificación de manejo de alimentos y medicamentos

Funciones de investigación y desarrollo de materias primas de PU
Capacidades de diseño y fabricación de dispositivos de automatización

Certificado de Normalización de Seguridad en el Trabajo

Tecnología PU inyectada en producto moldeado
3. ¿Cuál es la diferencia entre los colegas Finehope y Domestic?

Permiso de descarga de contaminantes de la provincia de Fujian

Pymes especializadas, refinadoras, diferenciadoras, innovadoras
Los fabricantes suministran papel de rodillo adhesivo de pipelastomer de hierro de poliuretano PU

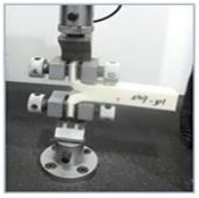
El tercero - Certificación TUV

2. ¿Cuáles son los beneficios de elegir FineHope?
1) Garantía de calidad del producto, garantía de entrega, buen servicio postventa.

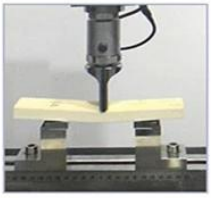
Quality Assurance

UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)

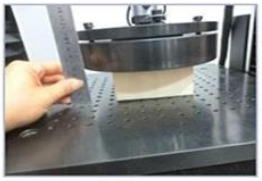
Tensile Test

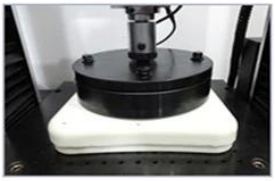


Tear Resistance Test



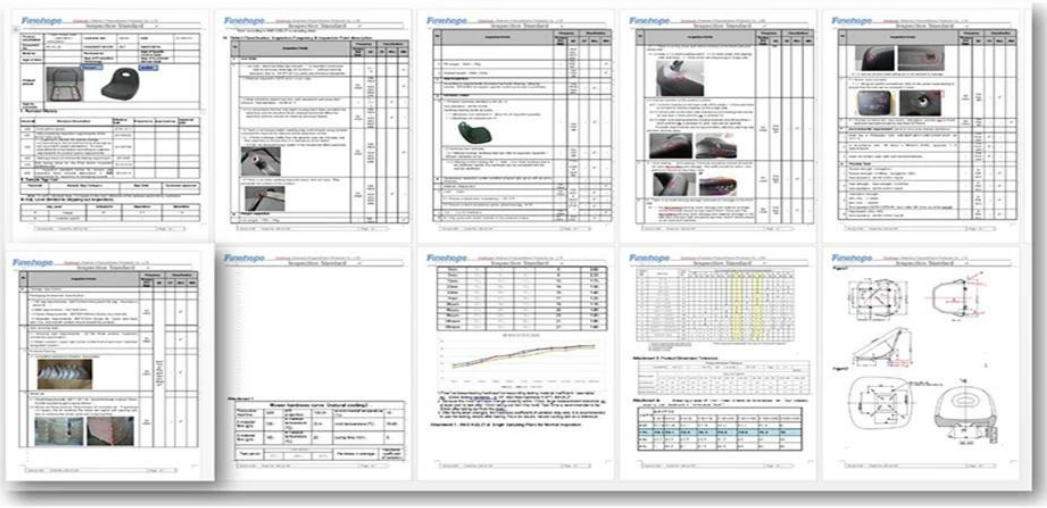
Compressive Strength



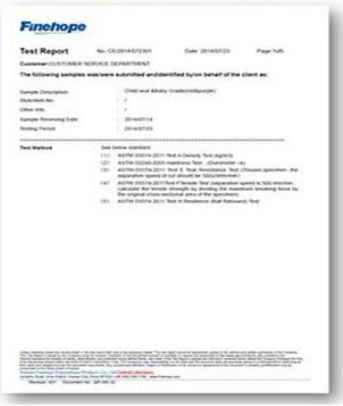


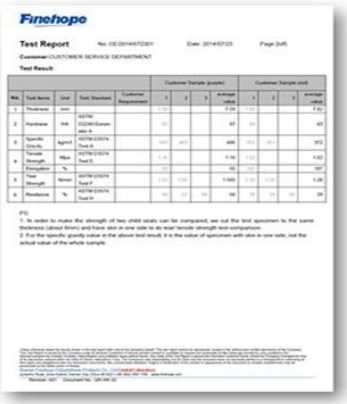
Indentation Force Deflection

INSPECTION STANDARD



MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT





Finehope Advanced Product Quality Planning

Date: 01-Oct-17

Customer	[redacted]
Location	New Zealand
Customer Code	G1019
Risk Assessment	
New: Site ☐ Technology ☐ Process ☐	
Other Risks	☐

Project	[redacted]
Finehope Contact	Wendy Yang
Part No.	[redacted]
Part Name	G1019Y04
Change Level/Date	
User Plant(s)	Finehope

Core Team Members	Company/Title	Phone/Fax/E-Mail
Tiger Xu	G.M.	[redacted]
Yibin Lim	Vice G.M.	[redacted]
Cindy Wu	Sales Manager	cindy@finehope.com
Liangquan Wan	Project Manager	
Wendy Yang	Sales	wendy@finehope.com

Build Level	Material Required Date	Quantity	No. Concurred SRCs	No. Concurred Majors		
Product Design and Develop	21-Jun-21	10				
Product and Process Validat	25-Jun-21	15				

APQP Deliverable	Finehope APQP Reference Only	G / Y / R	Project Need Date	Supplier Timing Date	Actual Closure Date	Supplier Lead Resp Initials	Finehope Acceptance Complete	Remarks or Assistance Required
AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development								
1. Project Timeline (Synchronized w/Production Time Plan	2030	G	20-Jun-21	21-Jun-21	21-Jun-21	22-Jun-21	23-Jun-21	/
2. Customer Inputs / Requirements	2030	G	23-Jun-21	24-Jun-21	24-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	/
3. Warranty & Quality Mitigation Plan	2030	G	24-Jun-21	25-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	27-Jun-21	/
4. Customer Specific Requirements	2050	G	25-Jun-21	26-Jun-21	26-Jun-21	27-Jun-21	28-Jun-21	/
5. Design FMEA	2080	G	26-Jun-21	27-Jun-21	27-Jun-21	28-Jun-21	29-Jun-21	/
6. Preliminary Bill of Materials (BOM)	2090	G	27-Jun-21	28-Jun-21	28-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	/
7. Prototype Control Plans	2110	G	28-Jun-21	29-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	1-Jul-21	/
8. Prototype Builds	2110	G	29-Jun-21	30-Jun-21	30-Jun-21	1-Jul-21	2-Jul-21	/
9. Design Verification Plan & Report (DVP&R)	2120	G	30-Jun-21	1-Jul-21	1-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	/
10. Design / Process Review	2130	G	1-Jul-21	2-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	/
11. Team Feasibility Commitment	2130	G	2-Jul-21	3-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	/
12. APQP Status Sub-Supplier	2130	G	3-Jul-21	4-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	/
13. Production Drawing & Specifications	2220	G	4-Jul-21	5-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	7-Jul-21	/
14. Subcontractor Purchase Orders (Customer Tooling	2250	G	5-Jul-21	6-Jul-21	6-Jul-21	7-Jul-21	8-Jul-21	/
15. Facilities, Equipment, Tools and Gages	2260	G	6-Jul-21	7-Jul-21	7-Jul-21	8-Jul-21	9-Jul-21	/
AIAG APQP Phase 3 - Process Design and Development								
16. Product/Process and Quality System Review	3030	G	9-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	11-Jul-21	/
17. Manufacturing Process Flow Chart	3040	G	11-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	13-Jul-21	/
18. Process FMEA	3100	G	13-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	15-Jul-21	/
19. Pre-Launch Control Plan	3110	G	15-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	17-Jul-21	/
20. Process Work Instructions	3120	G	17-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	19-Jul-21	/
21. Measurement Systems Evaluation	3130	G	19-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	21-Jul-21	/
22. Packaging Specifications & Approvals	3160	G	21-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	23-Jul-21	/
23. Manufacturing Team Training	3170	G	23-Jul-21	24-Jul-21	24-Jul-21	24-Jul-21	25-Jul-21	/
AIAG APQP Phase 4 - Product and Process Validation								
24. Subcontractor PPAP Approval	4005	G	9-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	11-Jul-21	/
25. Production Control Plan	4008	G	11-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	13-Jul-21	/
26. Production Reasness Review (PRR)	4009	G	13-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	15-Jul-21	/
27. Production Trial Run (PTR)	4010	G	15-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	17-Jul-21	/
28. Process Capability Studies	4030	G	17-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	19-Jul-21	/
29. Production Validation Plan & Report (PVP&R)	4090	G	19-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	21-Jul-21	/
30. Production Part Approval (PPAP)	4110	G	21-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	23-Jul-21	/
AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action								
31. Initial Production Shipment	5005	G	28-Jul-21	30-Jul-21	30-Jul-21	30-Jul-21	31-Jul-21	/
32. Production Ramp-up Plan	5005	G	31-Jul-21	2-Aug-21	2-Aug-21	2-Aug-21	3-Aug-21	/
33. Full Production Date	5005	G	5-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	8-Aug-21	/
34. Conduct Lessons Learned	5005	G	8-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	11-Aug-21	/

Design Failure Mode and Effects Analysis

(Design FMEA)

FMEA No.: DFMEA-001

Page: page 1, totally 3 pages

Made: Xiaodong Qiu

FMEA Date: Nov.10th,2015

Project Name: injection moulding

Procedure responsible dept: Production Dept

Model year/vehicle types: CRV

Soybean Milk Maker

Important date: Nov.10th,2015

People participated: Develop dept:Gaolin Wei Sales:Haiyan Wu PC:Jiannan Yan Technology Dept:Jianyu Zhou Purchaser:Yuanyuan Gou Production dept:Shuwen Dong QC:Bingxiang Zheng

procedure function requirements	Potential failure mode	Potential effects analysis	severity (S)	grade	potential causes/mechanisms of failure	frequency (O)	Current prevention process control	Current detection process control	detectivity (D)	RPN	recommended measures	Responsibility and target completion date	action results				
													Action Taken	severity (S)	frequency (O)	difficult to check (D)	RPN
scyphus	size changes of handle	handle cover fall off	6	A	PP size change	6	By adjusting the product of the injection molding process, and measure or test the clasp of product size	measure and test product size	3	108	Add the number of button bit in handle design, in order to keep the connection strength	Xiaodong Qiu 2015/08/25	By adjusting the product of the injection molding process, and measure or test product size	6	1	1	6
scyphus	warpage of scyphus handle	Poor appearance break	4	C	high handle wall	6	Add the stiffener to handle wall to prevent deformation	measure and test product size	2	48	If this problem appears, make improvement by Adding the stiffener	Xiaodong Qiu 2015/09/30	Add the stiffener to handle wall to prevent deformation	4	2	1	8
scyphus	Deformation of cup-mouth	Micro switch without power	8	A	PP material deformation, Resulting in a perpendicular direction to connect the cup and handle inward deformation, So that both sides of the tilt, the micro switch column opposite sink, and	3	Adjust the injection molding process, to prevent extrusion	measure and test cup-mouth size	3	72	in the cup packing control the direction of the lateral dimension of no force, stipulate the way of packing	Xiaodong Qiu 2015/09/10	stipulate the cup use egg cell methods to put the packing which do not squeeze each other	8	1	3	24

H-R-P-001-1

Process Failure Mode and Effects Analysis

(PFMEA)

潜在失效模式和后果分析

FMEA No.FMEA20150325-01

Page:3

Item:Welding improvement

Process Responsibilities: Production welding group

Maker:Wenrong-Huang

Model year/project

Key Dates

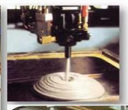
FMEA Date (Original):2015.03.25

Item / Request	Potential failure mode	Potential consequences of failure modes	Severity	Grade	Potential causes of failure	Occurrence degree	Current process control and Prevention	Current process control detection	Detection rate	RPN	Suggest measures	Responsibility and target completion date	Measure results				
													Measures and effective date	Severity	Incidence rate	Detection degree	RPN
Clamping (clamping required is in place, no missing or wrong loaded)	Clamping is not in place	Size/NG	6	B	●Staff negligence ●Fixture for bad	4	●Make the operation standard book ● Make maintenance standards, regular maintence	●Visual inspection ● Finished 100% full inspection	6	144	●Pre-service training of staff ● Regular maintenance			6	3	4	72
		Welding error, leak welding, welding deviation, affect the assembly or use function	8	A	●Staff negligence ●Fixture for bad ●Fixture inaccurate	4	●Make the operation standard book ●Make maintenance standards, regular maintenance ●Regular checking of fixture	Visual inspection	6	192	●Pre-service training of staff ●Regular maintenance ●Make inspection checklist for fixture			8	3	4	96
	Attachments missing	Affect product strength or influence the assembly	8	A	Staff negligence	3	Make the operation standard book	Visual inspection	4	96	Final inspection personnel do 100% full inspection for each bead with mark			8	2	2	32
	Attachment error	Influence assembly	7	A	No mistake proofing fixture	3	Make the operation standard book	Visual inspection	6	126	●Increase the mistake proofing devices ●Inspection for final inspection tools			7	2	4	56
	False welding	Lack of strength, affect the use of function	9	A	Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable	4	●Welding process guidance making ●Condition confirmation check ●Confirm the failure test on a regular basis.	Destructive testing	8	288	After the procedure is set up to confirm the processing conditions, the execution and marking of the failure test is performed.			9	3	4	108

Production Device

KRAUSS MAFFEI

Finehope has successively introduced many of the world's most advanced German KraussMaffei high-pressure injection machines since 2010.



Reaction Injection Molding (RIM)
High Pressure Machine
KRAUSS MAFFEI
Made in Germany!

Self-invented fully automatic production line

Finehope has independently developed a number of fully automatic PU injection production lines since 2010. These production lines reduce production costs and meet customer delivery requirements.

Welding Robots

Since 2016, Finehope has continued to purchase welding robots and automatic fixture turntables for welding metal parts. The independent processing of accessories saves the waiting time and procurement cost of outsourcing processing.

CNC Machine

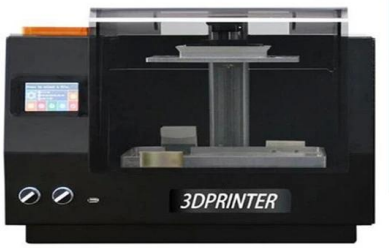
Finehope has continued to purchase CNC equipment since 2016. CNC (Computer Numerically Controlled) machining is a manufacturing process in which preprogrammed computer software dictates the movement of factory tools and machinery. Using this type of machine versus manual machining can result in improved accuracy, increased production speeds, enhanced safety, increased efficiency and most importantly, help customers save costs and improve product quality.

Mould Release Agent Painting Robot

Since 2019, Finehope has purchased robots for spraying water-based release agents to improve the working environment, improve spraying quality and material utilization, and reduce labor costs.

3D printer

Finehope started to purchase 3D printers in 2015. 3D printing can realize rapid proofing of new product prototypes and templates for resin molds, and can also be used for faster and cheaper small batch production.



Social Responsibility

- **Audited by Sedex**

(Supplier business ethics information exchange)

Labor standard · health and safety · Environmental protection · Business ethics practice

- **Public-spirited**

Voluntary tree planting after Super Typhoon Meranti in 2016

A VALUE-BASED COMPANY