





Matériel: Métal/ PU

MOQ : 100

Taille : 248\*78\*74mm, personnalisable

Couleur : personnalisable

Sterne de paiement : T/T 30 % avant la production, 70 % avant l'expédition

Paquet:Emballage en Carton, acceptez également la personnalisation

Service personnalisé : taille, couleur, style, tout peut être personnalisé.

Délai de livraison : Environ 30 jours après réception du dépôt



**Finehope a obtenu le certificat ISO 9001 en continu depuis 2003.**

#### **Certification IATF16949 :**

[Chine pu fournisseur de siège d'appoint pour bébé](#) Finehope a passé la certification IATF16949 des systèmes de gestion de la qualité automobile en 2021. Plus de 50 documents garantissent l'avancement du développement de nouveaux produits, la qualité, le délai de livraison et le coût des produits d'essai et de production de masse. Depuis la coopération entre Finehope et Caterpillar en 2007, Finehope a utilisé le système de gestion de la qualité automobile pour l'introduction du nouveau produit, en utilisant les cinq outils de SPC, MSA, FMEA, APQP et PPAP, qui ont remporté les éloges des dirigeants de Caterpillar et établi une longue -partenariat à long terme jusqu'à présent.



## Our Advantages



### Capacités de recherche et de développement de matières premières PU

Depuis 2002, Finehope s'est engagé dans la conception et la fabrication de produits en mousse moulée PU. La recherche et le développement indépendants de matériaux de formule et une capacité de production stable sont la base de l'assurance qualité.

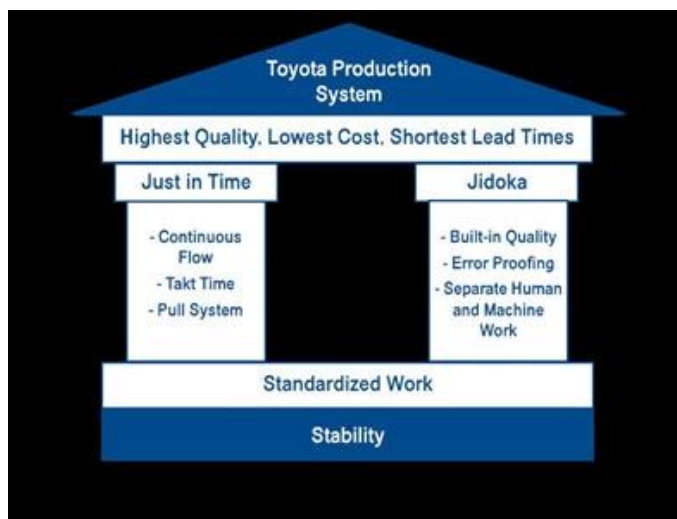
Finehope peut ajuster la formule du produit à tout moment en fonction des besoins personnalisés des produits personnalisés des clients, tels que les exigences de dureté, d'élasticité, de support, de toucher, de densité, de couleur et d'autres propriétés physiques et chimiques, et peut rendre les exigences de formulation conformes. avec les lois et réglementations des différents pays Bien entendu, une bonne formule doit aussi tenir compte du meilleur rapport coût/performance Pour les nouveaux projets, la capacité à développer des formulations PU est une condition clé pour assurer la qualité du développement du produit, le délai de livraison et le coût.



### Capacités de conception et de fabrication d'équipements d'automatisation

La capacité de Finehope à concevoir et à fabriquer des équipements d'automatisation est rare dans l'industrie. En participant à la conception de nouveaux équipements de mélange d'injection de PU et à la transformation de l'automatisation de la ligne de production, pour s'assurer que sous la concurrence de la Chine, le dividende démographique est réduit et les coûts de main-d'œuvre continuent d'augmenter, l'efficacité de la production peut également être améliorée, les coûts de main-d'œuvre et de matériaux peuvent être réduits. De plus, les capacités continues de conception et de fabrication d'équipements clés tels que les montages, les équipements spéciaux et les moules automatiques sont également les raisons pour lesquelles Finehope occupe une position de leader dans tous les aspects.

La capacité de Finehope à réduire continuellement les coûts et à innover en matière de produits peut aider les clients à apporter une plus grande valeur. Par conséquent, c'est un partenaire fiable à long terme de nombreuses entreprises du Fortune 500 et des entreprises leaders du secteur.



### The S.M.A.R.T. goal formula

#### Specific

- Clearly identify the goal.

#### Measurable

- Define the goal in measurable terms.

#### Attainable

- Choose goals that are realistic and manageable.

#### Relevant

- Make sure the goal is something that is important to you.

#### Time-bound

- Define the time frame during which you will achieve the goal.

## Capacité de gestion scientifique

Finehope souligne l'importance du système de production Toyota et du modèle de coaching d'entreprise pour optimiser l'efficacité de la gestion. Amélioration continue l'efficacité et la qualité de tous les employés, du personnel de gestion et de production ont été efficacement et continuellement améliorées, les coûts de gestion et de production ont été continuellement réduits, mais plus importants que

l'efficacité et le coût sont la culture de la croissance des employés grâce à l'amélioration continue, car c'est le cœur du développement durable de l'entreprise.

[Chine usine de mousse de polyuréthane pu](#) Le raffinement de Finehope réduit les problèmes pour les clients, car il réduit la négligence sur le système de processus humain et la capacité d'accumuler en permanence une expérience professionnelle, ce qui peut garantir que tous les nouveaux projets sont achevés dans les plus brefs délais.

## Famous customer

### Cooperation experience



## FAQ

### 1. Pourquoi avez-vous choisi Finehope ?

Finehope est le fabricant de PU le plus professionnel en Chine, qui dispose d'une équipe de R&D professionnelle, d'un équipement de production de PU avancé, d'un équipement de test professionnel et d'un système de gestion de la qualité parfait. Nous avons une expérience de coopération de 12 ans avec CAT, FIAT, TVH, STIGA et d'autres entreprises célèbres. Nous leur fournissons un service en une étape de la R&D à la production pour satisfaire leurs besoins de personnalisation.

### 2. Quels sont les avantages de choisir Finehope ?

- 1) Assurance qualité du produit, garantie de livraison, bon service après-vente.
- 2) efficacité de développement rapide et rentable, fonctionnement professionnel avec intégrité.
- 3) Finehope effectuera toutes les analyses de test, puis élaborera des normes de test pour réduire les conflits de normes de qualité entre clients et fabricants.
- 4) Mode de gestion de la production au plus juste.



- 5) Aider les clients à développer et concevoir de nouveaux produits.
- 6) Possède une riche expérience dans la conception et le traitement de produits en PU.
- 7) Finehope est une entreprise de haute technologie en chine avec des brevets d'invention nationaux et internationaux et une technologie intellectuelle propriété.

### **3. Quelle est la différence entre Finehope et ses pairs nationaux ?**

- 1) Assurance qualité : planification avancée de la qualité (APQP).
- 2) Finehope possède une riche expérience au service des grandes entreprises internationales.
- 3) A une équipe de recherche scientifique professionnelle en polyuréthane.
- 4) Possède une capacité indépendante de conception, de fabrication et d'innovation des équipements de production et des moules.
- 5) A une équipe d'ingénieurs responsable du système d'assurance qualité et du contrôle qualité.

### **4. Quelles sont les différences entre Finehope et ses homologues européens et américains ?**

- 1) A une chaîne d'approvisionnement de soutien parfaite et mature.
- 2) Réduction des coûts de moule.
- 3) Haute efficacité de la capacité de développement et de conception et temps de traitement court.
- 4) Avantage de coût et bonne attitude de service.

### **5. Quelles sont les applications des produits PU ?**

Voiture, machines d'ingénierie, équipement de fitness sportif, machines médicales et articles ménagers quotidiens, etc.





## About us











## Our Certification



**Xiamen Micro, petites et moyennes entreprises axées sur la croissance**



**Xiamen Spécialisé, Raffinant, Différenciant, PME Innovante**



**Xiamen Science et technologie Petite entreprise leader géante**



Finehope a été classée comme "Micro, petites et moyennes entreprises axées sur la croissance de Xiamen" depuis 2019. Il s'agit du résultat de notation du gouvernement municipal de Xiamen basé sur les divers indicateurs complets de Finehope, les modèles de croissance, la force de la marque dans l'industrie et la bonne réputation de l'entreprise, puis délivre ce certificat. C'est une preuve que Finehope se démarque parmi des milliers de petites et moyennes entreprises de la ville.

Finehope est classée "Xiamen Specialized, Refining, Differentiate, Innovative SMEs" depuis 2020. "Specialized, Refining, Differentiate, Innovative" fait référence aux PME avec une activité principale exceptionnelle, de fortes capacités professionnelles, de fortes capacités de R&D et d'innovation et un potentiel de développement. Principalement concentré dans la nouvelle génération de technologies de l'information, la fabrication d'équipements haut de gamme, les nouvelles énergies, les nouveaux matériaux, la biomédecine et d'autres industries de milieu à haut de gamme. Le gouvernement souligne et reconnaît que la "spécialisation, l'innovation spéciale" de finehope est de encourager l'innovation et réaliser la spécialisation, la réforme et la spécialisation.

Depuis 2019, Finehope a été sélectionnée comme société leader de Xiamen Science and Technology Little Giant. Ce certificat a été délivré conjointement par cinq départements du gouvernement municipal de Xiamen. Les critères de sélection se concentrent sur les industries stratégiques émergentes telles que les technologies de l'information de nouvelle génération, les équipements haut de gamme, les nouveaux matériaux, les nouvelles énergies, la biologie et la nouvelle médecine, les économies d'énergie et la protection de l'environnement, et la haute technologie marine. Gagner cet honneur montre que Finehope est à la pointe de l'industrie des nouvelles technologies de l'information et des nouveaux matériaux.



### Certification de la Food and Drug Administration

Finehope a passé la certification de la Food and Drug Administration chaque année depuis 2018. L'approbation de la Food and Drug Administration signifie que les produits fabriqués par Finehope ont obtenu des certificats de gouvernements étrangers (CFG) et peuvent entrer sur le marché mondial en douceur.

### Certificat d'intégration du système de gestion de l'informatisation et de l'industrialisation

Le certificat est évalué par le gouvernement municipal de Xiamen et délivré par l'Académie des sciences de la gestion de la qualité de Shanghai. Ce certificat reflète le niveau d'intégration approfondie de l'informatisation et de l'industrialisation de Finehope. Finehope continuera à emprunter une nouvelle voie

### Certificat de normalisation en sécurité du travail

La sécurité de la fabrication est importante pour prévenir ou réduire les risques de blessures, de maladies et de décès au travail. Tiger Side, directeur général de Finehope : "Seules les installations de fabrication qui continuent de mettre l'accent sur la sécurité en tant que problème de premier plan resteront hautement productives et compétitives sur le marché actuel."



## Permis de rejet de pollution de la province du Fujian

Les permis de rejet de polluants sont les "cartes d'identité" de toutes les entités impliquées dans le rejet de polluants et sont délivrés par le Bureau municipal de protection de l'environnement de Xiamen.

Le secrétaire général Xi Jinping a souligné que "l'environnement écologique doit être protégé comme les yeux et l'environnement écologique doit être traité comme la vie". Le Premier ministre Li Keqiang a déclaré : « La pollution de l'environnement est un danger pour les moyens de subsistance des gens et la douleur des cœurs des gens.



## La tierce partie -- Certification TUV

Depuis 2007, Finehope a continuellement passé la certification TUV et est devenu un fournisseur vérifié par Alibaba.

Verified Supplier est un fournisseur de haute qualité vérifié par la force faisant autorité de la plate-forme Alibaba. Grâce à des audits sur site en ligne et hors ligne, les qualifications d'entreprise des marchands, les qualifications des produits, les capacités de l'entreprise et d'autres points forts complets sont examinés et vérifiés.





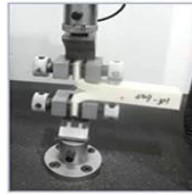
## Quality Assurance



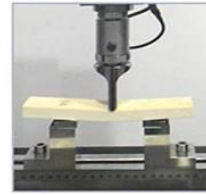
UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



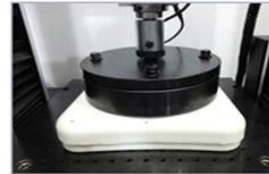
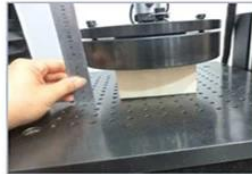
Tensile Test



Tear Resistance Test

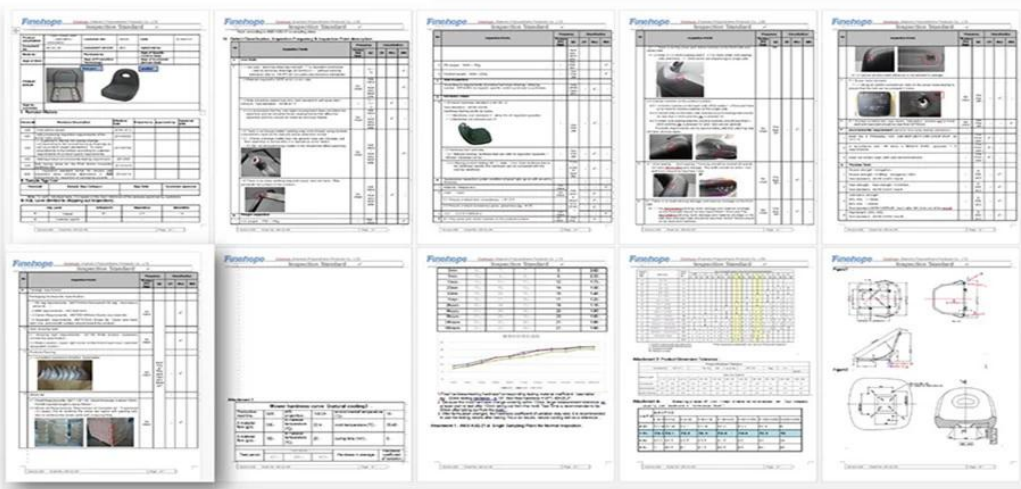


Compressive Strength



Indentation Force Deflection

## INSPECTION STANDARD



## MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT





|                        |                               |                                     |                                  |
|------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|
| <b>Customer</b>        |                               |                                     |                                  |
| <b>Location</b>        | New Zealand                   |                                     |                                  |
| <b>Customer Code</b>   | G1019                         |                                     |                                  |
| <b>Risk Assessment</b> |                               |                                     |                                  |
| <b>New:</b>            | Site <input type="checkbox"/> | Technology <input type="checkbox"/> | Process <input type="checkbox"/> |
| <b>Other Risks</b>     | <input type="checkbox"/>      |                                     |                                  |

|                          |            |  |  |
|--------------------------|------------|--|--|
| <b>Project</b>           |            |  |  |
| <b>Finehope Contact</b>  | Wendy Yang |  |  |
| <b>Part No.</b>          |            |  |  |
| <b>Part Name</b>         | G1019Y04   |  |  |
| <b>Change Level/Date</b> |            |  |  |
| <b>User Plant(s)</b>     | Finehope   |  |  |

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

| Build Level                    | Material Required Date | Quantity | No. Concurrent |        |
|--------------------------------|------------------------|----------|----------------|--------|
|                                |                        |          | SRCs           | Majors |
| Product Design and Development | 21-Jun-21              | 10       |                |        |
| Product and Process Validation | 25-Jun-21              | 15       |                |        |
|                                |                        |          |                |        |
|                                |                        |          |                |        |

| APQP Deliverable                                                      | Finehope APQP Reference Only | G<br>Y<br>R | Project Need Date | Supplier Timing Date | Actual Closure Date | Supplier Lead Resp Initials | Finehope Acceptance Complete | Remarks or Assistance Required |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------------|-------------|-------------------|----------------------|---------------------|-----------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| <b>AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                                     | 2030                         | 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)                                | 2030                         | 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)                  | 2220                         | 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                     |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 3 - Process Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 4 - Product and Process Validation</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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 Readiness 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 (PV&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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action</b> |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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

Product 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/mechanism of failure                                                                                                                                                       | frequency (O) | Current prevention process control                                                                       | Current detection process control | detection (D) | RPN | recommended measures                                                                                        | Responsibility and target completion date | Action Taken                                                                                                       | severity (S) | frequency (O) | difficult to check (D) | RPN |
|---------------------------------|---------------------------|----------------------------|--------------|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------|------------------------|-----|
| scaphus                         | 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   |
| scaphus                         | warping of scaphus 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   |
| scaphus                         | 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 bit, 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 packing control the direction of the lateral dimension of no force, stipulate the way of packing | 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

Maker:Wenhong-Huang

FMEA Date (Original):2015.03.25

Item:Welding Improvement

Process Responsibilities: Production welding group

Model year/project

Key Dates

| Item                     | 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 | Severity | Incidence rate | Detection degree | RPN |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|----------|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|----------------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|-----------------|----------|----------------|------------------|-----|
| Request                  | Size/NG                                                          | Size/NG                                                          | 6        | B     | ● Staff negligence<br>● Failure for bad<br>● Failure for bad                            | 4                 | ● Make the operation standard book<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>● Make the operation standard book | ● Visual inspection<br>● Finished 100% full inspection<br>● Visual inspection | 6              | 144 | ● Pre-service training of staff<br>● Regular maintenance<br>● Make inspection checklist for future                             |                                           |                 | 6        | 3              | 4                | 72  |
| Clamping is not in place | Welding error, leak welding, affect the assembly or use function | Welding error, leak welding, affect the assembly or use function | 8        | A     | ● Staff negligence<br>● Failure for bad<br>● Failure inaccurate<br>● Failure inaccurate | 4                 | ● Make the operation standard book<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>● Regular checking of future       | Visual inspection                                                             | 6              | 192 | ● Pre-service training of staff<br>● Regular maintenance<br>● Make inspection checklist for future                             |                                           |                 | 8        | 3              | 4                | 96  |
| Attachmate missing       | Affect product strength or influence the assembly                | 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 man                                                      |                                           |                 | 8        | 2              | 2                | 32  |
| Attachmate error         | Influence assembly                                               | Influence assembly                                               | 7        | A     | No mistake proofing future                                                              | 3                 | Make the operation standard book                                                                                              | Visual inspection                                                             | 6              | 126 | ● Increase the mistake proofing devices<br>● Inspection for final inspection tools                                             |                                           |                 | 7        | 2              | 4                | 56  |
| False welding            | Lack of strength, affect the use of function                     | Lack of strength, affect the use of function                     | 9        | A     | Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable                        | 4                 | ● Welding process guidance<br>● Condition confirmation check<br>● 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 P-U 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 pre-programmed 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.



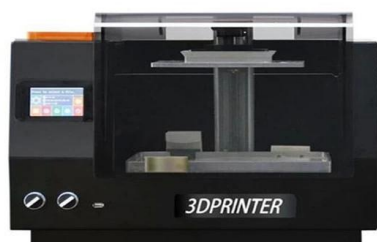
### Mould Release Agent Painting Robot



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

CUSTOMER FIRST

TEAMWORK

EMBRACE CHANGES

PASSION

INTEGRITY

COMMITMENT

