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.

Usine personnaliser le rouleau de colle d'élastomère mûr de fer de polyuréthane d'unité centrale

- Type : mousse d'unité centrale
- Taille: 1690 * 135 * 135mm
- Matière : élastomère de polyuréthane
- Densité : 970-1150KG/M3
- Forme : Conception du client
- Surface : Personnaliser les surfaces disponibles
- Technologie: PU Injecter dans le produit de forme de moule
- POIDS : DÉPENDRE DE LA DENSITÉ
- MOQ : 100
- Utilisation: rouleau de fer en polyuréthane
- Certificat : RoHS, REACH, EN71-3, CA65
- Lieu : Xiamen, Fujian

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

Certification IATF16949 :
Chine fournisseur de rouleaux de fer pu Finehope a obtenu la certification IATF16949 des systèmes de gestion de la qualité automobile en 2021. Plus de 50 documents garantissent la progression du développement de nouveaux produits, la qualité, le délai de livraison et le coût des produits d'essai et de production en série.
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 été salués par les dirigeants de Caterpillar et ont établi une longue partenariat à long terme jusqu'à présent.

Capacités de recherche et développement de matières premières en PU

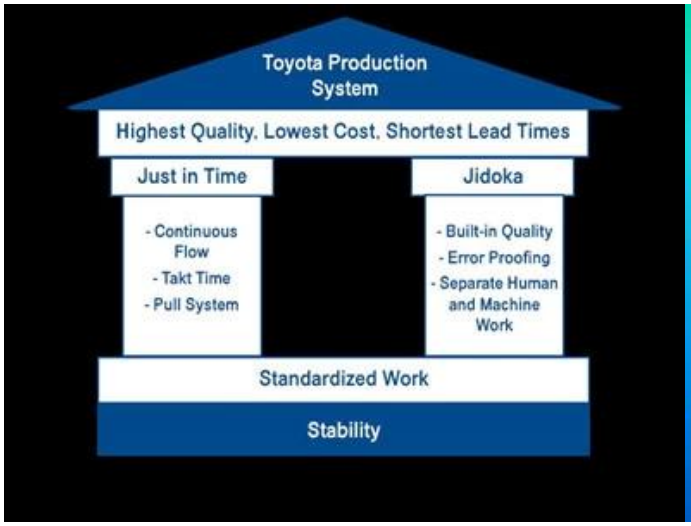
Depuis 2002, Finehope s'est engagé dans la conception et la fabrication de produits en mousse moulée en PU. La recherche et le développement indépendants de matériaux de formule et une capacité de production stable sont la base de l'assurance qualité.

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 de divers pays. Bien entendu, une bonne formule doit également tenir compte de la meilleure performance de coût. Pour les nouveaux projets, la capacité de développer des formulations de 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 par injection PU et à la transformation automatisée de la ligne de production, pour garantir 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 matériel peuvent être réduits. De plus, les capacités de conception et de fabrication continues 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 dans ses produits peut aider les clients à apporter une plus grande valeur. Par conséquent, c'est un partenaire fiable à long terme de nombreuses entreprises Fortune 500 et des entreprises leaders du secteur.



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, la direction et le personnel de production ont été efficacement et continuellement améliorées, les coûts de gestion et de production ont été continuellement réduits, mais plus important 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 du 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.

FAQ

1. Pourquoi choisissez-vous 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, opération professionnelle avec intégrité.
3) Finehope effectuera toutes les analyses de test, puis élaborera des normes de test pour réduire les différends sur les normes de qualité entre
clients et fabricants.
4) Mode de gestion de la production au plus juste.

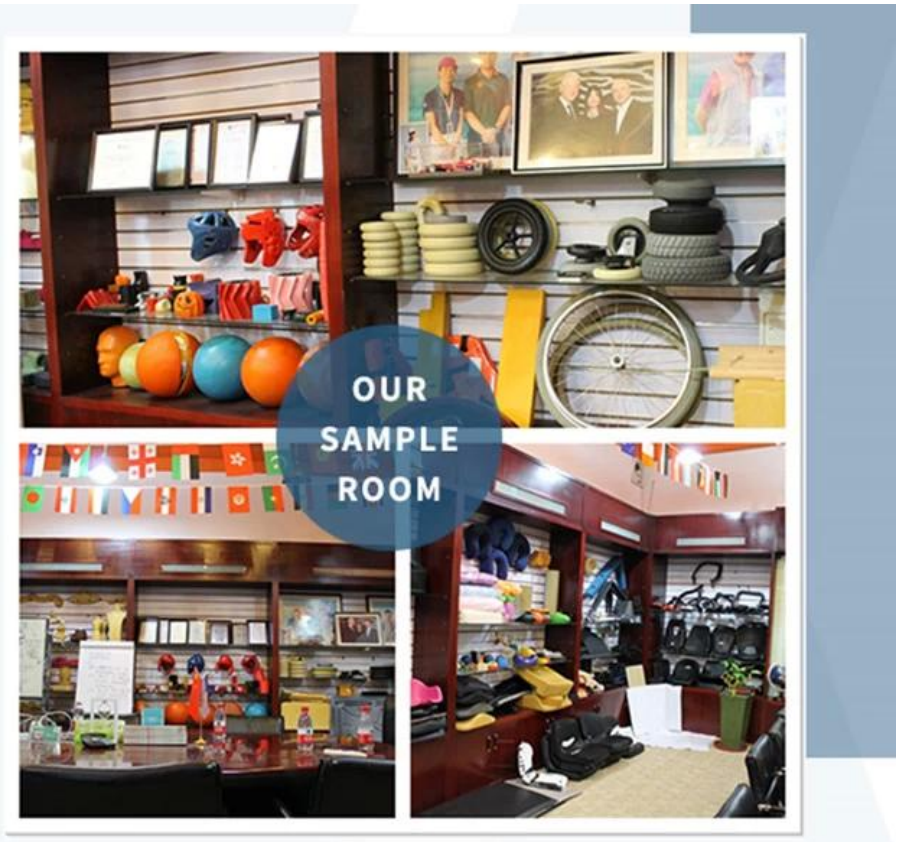
5) Aider les clients à développer et à concevoir de nouveaux produits.
6) A une riche expérience dans la conception et le traitement de produits en PU.
7) Finehope est une entreprise de haute technologie en Chine avec une technologie et des brevets d'invention nationaux et internationaux
biens.

3. Quelle est la différence entre Finehope et ses pairs nationaux ?
1) Assurance qualité : planification avancée de la qualité (APQP).
2) Finehope a une riche expérience au service des grandes entreprises internationales.
3) A une équipe de recherche scientifique professionnelle de matériel de polyuréthane.
4) A une capacité indépendante de conception, de fabrication et d'innovation des équipements de production et des moules.
5) A une équipe d'ingénieurs qui est 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) Coûts de moule inférieurs.
3) Haute efficacité de développement et capacité 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, équipements de fitness, machines médicales et articles ménagers quotidiens, etc.

About us


OUR
SAMPLE
ROOM

Our Certification

Matière polyuréthane.

Couleur noir, gris, plus disponible sur la couleur Pantone
3) Rendement élevé de capacité de développement et de conception et temps de traitement court.

Lieu Xiamen, Fujian

Le poids dépend de la densité

5) L'équipe d'ingénieurs est-elle responsable du système d'assurance qualité et du contrôle qualité.

Certification de la Food and Drug Administration

Pollution de la province du Fujian Xiamen Science and Technology Little Giant Leader

Certification de la gestion des aliments et des médicaments

Fonctions de recherche et développement de matières premières PU
Capacités de conception et de fabrication de dispositifs d'automatisation

Certificat de normalisation de la sécurité au travail

Technologie PU injecté dans le produit moulé
3. Quelle est la différence entre Finehope et les collègues domestiques ?

Permis de rejet de pollution de la province du Fujian

PME spécialisées, affinantes, différenciantes, innovantes
Les fabricants fournissent le rôle de rouleau adhésif de pipelastomère de fer de polyuréthane d'unité centrale

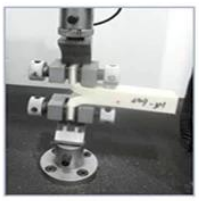
Le Tiers - Certification TUV

2. Quels sont les avantages de choisir FineHope ?
1) Assurance qualité du produit, garantie de livraison, bon service après-vente.

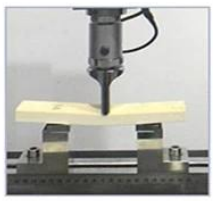
Quality Assurance

UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)

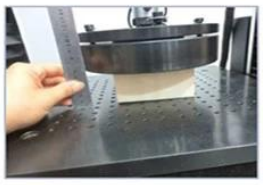
Tensile Test

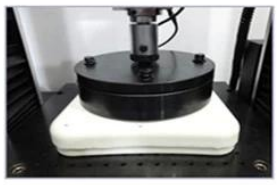


Tear Resistance Test



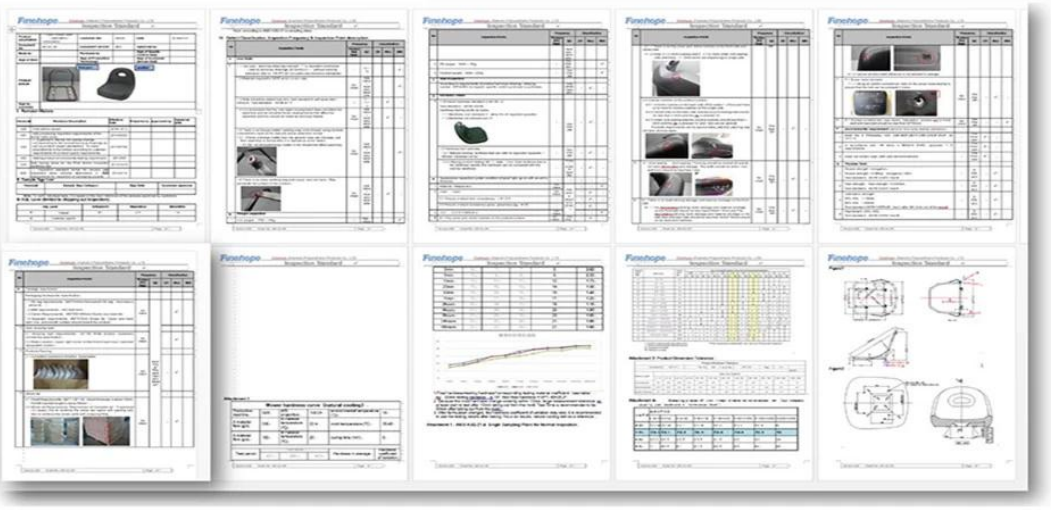
Compressive Strength



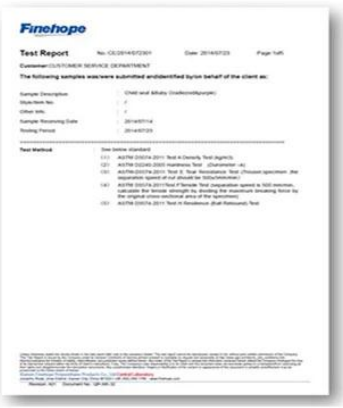


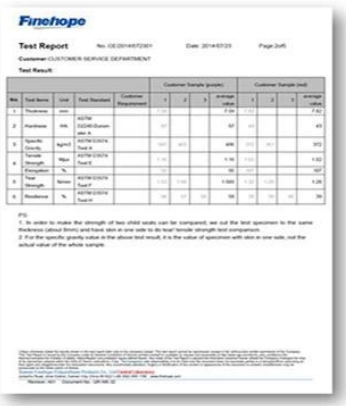
Indentation Force Deflection

INSPECTION STANDARD



MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT





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	2060	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 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 (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

PDject Name: injection moulding | Procedure responsible dept: Production Dept | Made: Xiaodong Qiu

Model year/vehicle types: CRV | Soybean Milk Maker | Important date: Nov.10th.2015 | FMEA 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 maintenance	●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

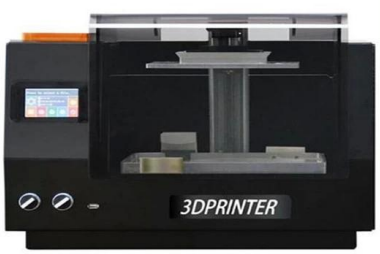
Finehope has continued to purchase CNC equipment since 2016. CNC (Computer Numerically Controlled) machining is a manufacturing process in which pre-programmed computer software dictates the movement of factory tools and machinery. Using this type of machine versus manual machining can result in improved 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