Be with Your Baby

Adjustable straps
to fit grown-up chairs

3-point safety
harness
ensures
security

Easy to clean
removable
soft cushion

Anti-slip TPR feet
pad ensures stability

Height Adjustable **3-Levels**

31-35 cm
47 cm
37 cm

Lightweight and **Portable**

Removable **Double Tray**

- Top tray for eating
- Bottom tray for entertainment

- Dishwasher safe

화인호프는 **2003**년부터 지속적으로 **ISO 9001** 인증을 획득하고 있습니다.

IATF16949 인증:

중국 우레탄 경질 폼 건축 자재 공급 업체 Finehope는 2021년에 IATF16949 자동차 품질 관리 시스템 인증을 통과했습니다. 50개 이상의 문서가 신제품 개발의 진행 상황, 품질, 배송 시간 및 시험 및 대량 생산 제품의 비용을 보장합니다.

2007년 Finehope와 Caterpillar의 협력 이후 Finehope는 SPC, MSA, FMEA, APQP 및 PPAP의 5가지 도구를 사용하여 신제품 도입을 위한 자동차 품질 관리 시스템을 사용하여 Caterpillar 경영진으로부터 찬사를 받고 오랜 -지금까지 기간 파트너십.

Our Advandages

PU 원료 연구 개발 능력

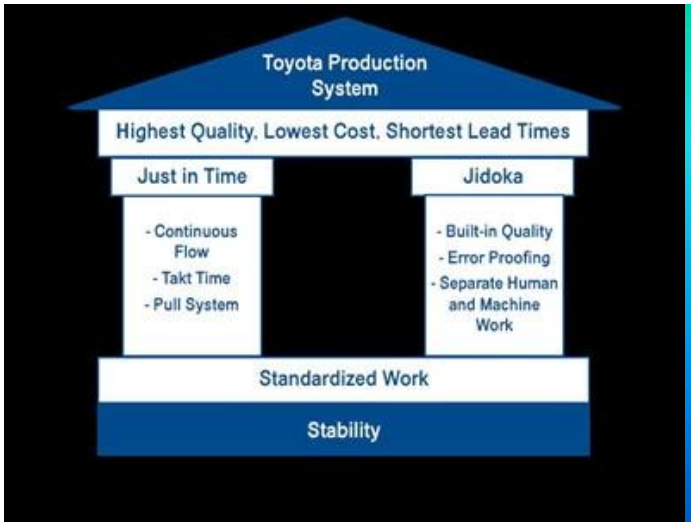
2002년부터 Finehope는 PU 성형 폼 제품의 설계 및 제조에 전념해 왔습니다. 공식 재료의 독립적인 연구 개발과 안정적인 생산 능력은 품질 보증의 기초입니다.

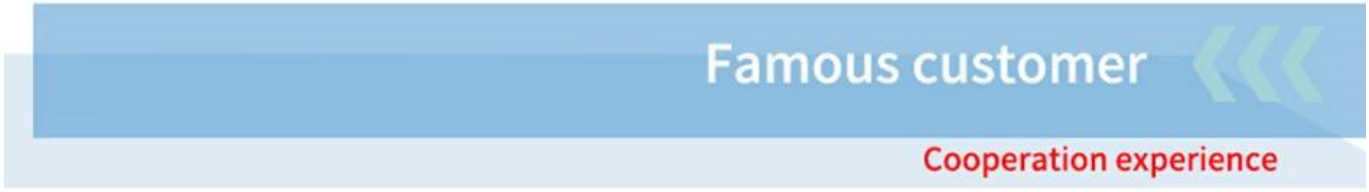
Finehope는 경도, 탄력성, 지지력, 촉감, 밀도, 색상 및 기타 물리적 및 화학적 특성에 대한 요구 사항과 같은 고객 맞춤형 제품의 맞춤형 요구에 따라 언제든지 제품 공식을 조정할 수 있으며 규정에 따라 제형 요구 사항을 만들 수 있습니다. 여러 나라의 법률과 규정에 따라 좋은 배합은 물론 최고의 가성비도 고려해야 합니다.신규 프로젝트에서 PU 배합 개발 능력은 제품 개발 품질, 납기 및 원가를 보장하는 핵심 조건입니다.

자동화 장비 설계 및 제조 능력

Finehope의 자동화 장비 설계 및 제조 능력은 업계에서 매우 드뭅니다. 새로운 PU 주입 혼합 장비 설계 및 생산 라인의 자동화 변형에 참여하여 중국의 경쟁에서 인구 배당이 감소하도록 보장합니다. 인건비가 계속 상승하면 생산 효율성도 향상되고 인건비와 재료비를 줄일 수 있습니다. 또한 치구, 특수장비, 자동금형 등 핵심장비의 지속적인 설계 및 제조능력도 화인호프가 모든 면에서 선두를 달리고 있는 이유입니다.

지속적으로 비용을 절감하고 제품을 혁신하는 Finehope의 능력은 고객이 더 큰 가치를 창출하는 데 도움이 될 수 있습니다. 따라서 많은 Fortune 500대 기업 및 업계 선두 기업의 신뢰할 수 있는 장기 파트너입니다.





과학적 관리 능력

Finehope는 관리 효율성을 최적화하기 위해 Toyota 생산 시스템 및 기업 코칭 모델의 중요성을 강조합니다. 지속적인 개선 모든 직원, 관리 및 생산 인력의 효율성과 품질이 효과적이고 지속적으로 개선되었으며 관리 및 생산 비용이 지속적으로 감소했지만보다 더 중요합니다.
효율성과 비용은 지속적인 개선을 통한 직원 성장의 배양이며, 이것이 기업의 지속 가능한 발전의 핵심이기 때문입니다.

중국 우레탄 폼 공장 파인호프의 정교함은 휴먼 프로세스 시스템에 대한 소홀함을 줄이고 전문적인 경험을 지속적으로 축적할 수 있는 능력을 통해 모든 신규 프로젝트를 최단 시간 내에 완료할 수 있기 때문에 고객의 트러블을 줄여줍니다.

자주하는 질문

1. 화인호프를 선택한 이유는**?**

Finehope는 전문 R&D 팀, 고급 PU 생산 장비, 전문 테스트 장비 및 완벽한 품질 관리 시스템을 갖춘 중국에서 가장 전문적인 PU 제조업체입니다. 우리는 CAT, FIAT, TVH, STIGA 및 기타 유명 기업과 12년 간의 협력 경험을 가지고 있습니다. R&D에서 생산까지 원스텝 서비스를 제공하여 맞춤형 요구 사항을 충족합니다.

2. 화인호프를 선택하면 어떤 장점이 있나요**?**

1) 제품 품질 보증, 배송 보증, 좋은 애프터 서비스.

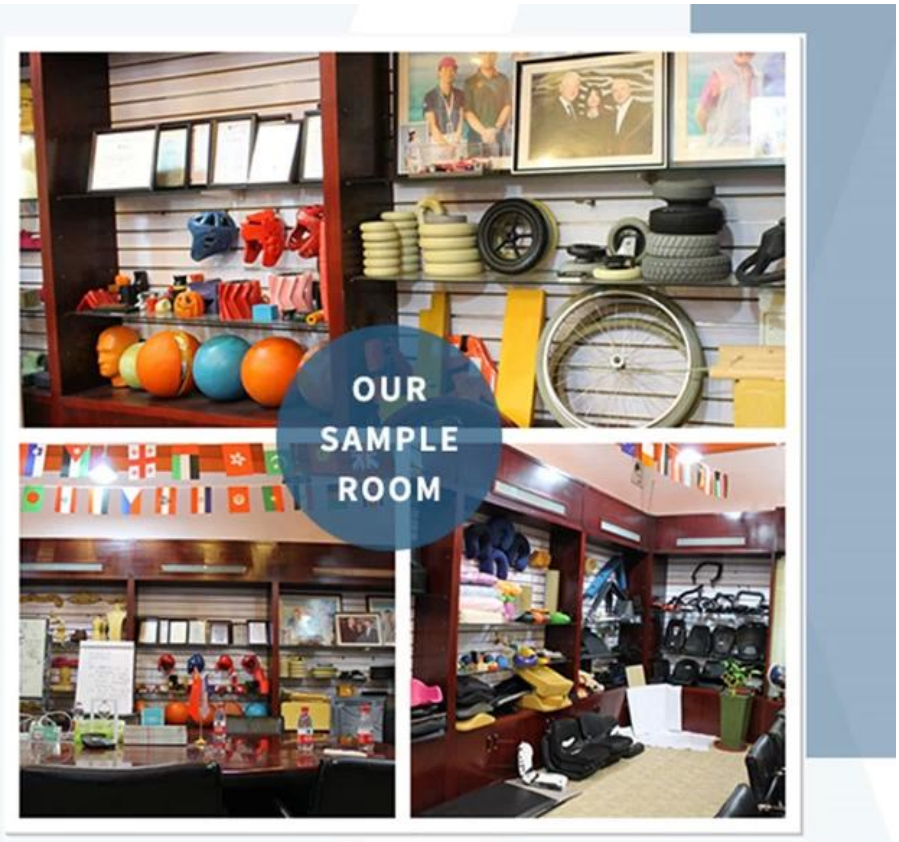
2) 비용 효율적이고 빠른 개발 효율성, 무결성을 갖춘 전문적인 운영.
3) Finehope는 모든 테스트 분석을 수행한 다음 테스트 표준을 마련하여 품질 표준 분쟁을 줄입니다.
고객 및 제조업체.
4) 린 생산 관리 모드.
5) 고객이 신제품을 개발하고 설계하도록 돕습니다.
6) PU 제품의 설계 및 가공에 풍부한 경험을 가지고 있습니다.
7) Finehope는 국내와 국제 발명 특허 기술 및 지적이 있는 중국에 있는 하이테크 기업입니다
재산.

3. 화인호프와 국내 피어의 차이점은 무엇인가요**?**
1) 품질 보증: 고급 품질 계획(APQP).
2) Finehope는 국제 대기업에 서비스를 제공한 풍부한 경험을 가지고 있습니다.
3) 폴리우레탄 소재의 전문 과학 연구팀을 보유하고 있습니다.
4) 생산 설비 및 금형의 독립적인 설계, 제조 및 혁신 능력이 있습니다.
5) 품질 보증 시스템 및 품질 관리를 담당하는 엔지니어 팀이 있습니다.

4. Finehope와 유럽 및 미국 피어의 차이점은 무엇입니까**?**
1) 완벽하고 성숙한 지원 공급망이 있습니다.
2) 낮은 금형 비용.
3) 개발 및 설계 능력의 효율성이 높고 공정 시간이 짧습니다.
4) 비용 우위와 좋은 서비스 태도.

5. PU 제품의 용도는 무엇입니까**?**
자동차, 엔지니어링 기계, 스포츠 피트니스 장비, 의료 기계 및 일상 생활 용품 등.

About us


OUR
SAMPLE
ROOM

Our Certification

샤먼 성장형 중소기업

Finehope는 2019년부터 "샤먼 성장 지향 중소기업"으로 평가되었습니다.
Finehope의 다양한 종합 지표, 성장 모델, 업계의 브랜드 강도 및 우수한 기업 평판을 기반으로 샤먼 시 정부의 점수를 매긴 결과이며 이 인증서를 발급합니다. 화인호프가 도시에 있는 수천 개의 중소기업 중에서 두각을 나타내고 있다는 증거입니다.

샤먼 전문화, 정제, 차별화, 혁신 중소기업

Finehope는 2020년부터 "하문 전문화, 정제, 차별화, 혁신 중소기업"으로 평가되었습니다. "전문화, 정제, 차별화, 혁신"은 뛰어난 주요 사업, 강력한 전문 역량, 강력한 R&D 및 혁신 역량, 개발 잠재력을 갖춘 중소기업을 의미합니다. 주로 차세대 정보 기술, 고급 장비 제조, 신 에너지, 신소재, 생물 의학 및 기타 중급 산업에 집중되어 있습니다. 정부는 finehope의 "전문화, 특별 혁신"을 강조하고 인정합니다. 혁신을 장려하고 전문화, 개혁 및 전문화를 달성하십시오.

하문 과학 기술 작은 거인 선도 기업

2019년부터 Finehope는 Xiamen Science and Technology Little Giant의 선두 기업으로 선정되었습니다. 이 인증서는 샤먼 시 정부의 5개 부서에서 공동으로 발행했습니다. 선정 기준은 차세대 정보 기술, 고급 장비, 신소재, 신에너지, 생물학 및 신의학, 에너지 절약 및 환경 보호, 해양 첨단 기술과 같은 전략적 신흥 산업에 중점을 둡니다. 이 영예를 얻은 것은 Finehope가 새로운 정보 기술과 신소재 분야에서 업계의 최전선에 있다는 것을 보여줍니다.

식품의약품안전청 인증

화인호프는 이후 매년 식품의약국 인증을 통과하고 있습니다.
2018. 식품의약국 승인이란 화인호프에서 생산한 제품이 해외정부인증(CFG)을 획득하여 글로벌 시장에 순조롭게 진출할 수 있다는 것을 의미합니다.

정보화산업화통합경영시스템인증서

이 인증서는 샤먼 시 정부에서 평가하고 상하이 품질 관리 과학 아카데미에서 발급합니다.
이 인증서는 화인호프의 정보화와 산업화의 심도 있는 통합 수준을 반영합니다.
화인호프는 계속해서 새로운 길을 걸어갈 것입니다.

산업안전표준화인증서

제조 안전은 작업장 부상, 질병 및 사망의 위험을 예방하거나 줄이는 데 중요합니다.
Finehope 총지배인 Tiger Side: "최고 수준의 문제로 안전을 계속 강조하는 제조 시설만이 오늘날의 시장에서 높은 생산성과 경쟁력을 유지할 것입니다."

복건성 오염 배출 허가증

오염 배출 허가증은 오염 물질 배출과 관련된 모든 주체의 "신분증"이며 샤먼 시 환경 보호국에서 발급합니다.
시진핑(習近平) 총서기는 "생태환경은 눈처럼 보호하고 생태환경은 생명처럼 다뤄야 한다"고 강조했다. 리커창(李克强) 총리는 “환경오염은 민생을 위협하고 민중의 마음을 아프게 한다.

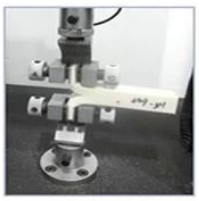
제3자 -- TUV 인증

2007년부터 Finehope는 지속적으로 TUV 인증을 통과했으며 Alibaba Verified Supplier가 되었습니다.
Verified Supplier는 Alibaba 플랫폼의 권위 있는 강점으로 검증된 고품질 공급업체입니다. 온·오프라인 현장 실사를 통해 가맹점의 기업자격, 상품자격, 기업역량 등 종합적인 강점을 검토·검증한다.

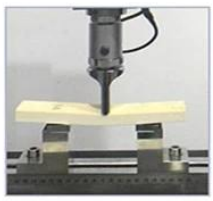
Quality Assurance

UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)

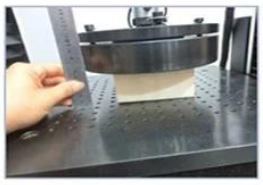
Tensile Test

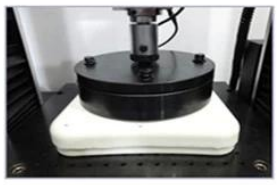


Tear Resistance Test



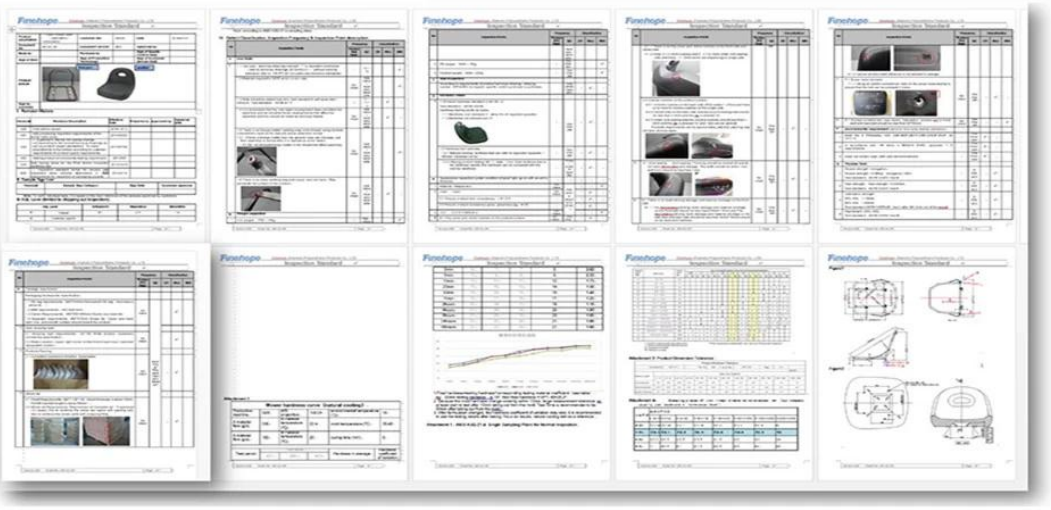
Compressive Strength



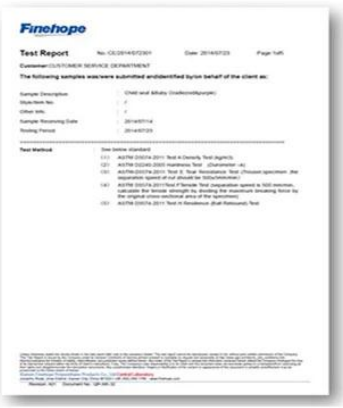


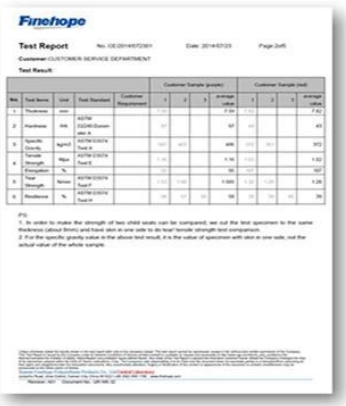
Indentation Force Deflection

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

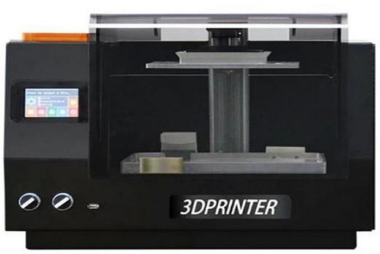
Finehope has continued to purchase CNC equipment since 2016. CNC (Computer Numerically Controlled) machining is a manufacturing process in which pre-programmed computer software dictates the movement of factory tools and machinery. Using this type of machine versus manual machining can result in improved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