

Finehope

This product is customized for
the customer, not for sale



Finehope

This product is customized for
the customer, not for sale



Finehope

This product is customized for
the customer, not for sale



Finehope

This product is customized for
the customer, not for sale



ISO9001



IATF16949

Finehope telah memperoleh sijil ISO 9001 secara berterusan sejak 2003.

Pensijilan IATF16949:

[Pembekal bahan binaan buih tegar pu China](#) Finehope lulus Pensijilan Sistem Pengurusan Kualiti Automotif IATF16949 pada tahun 2021. Lebih daripada 50 dokumen menjamin kemajuan pembangunan produk baharu, kualiti, masa penghantaran dan kos percubaan dan produk pengeluaran besar-besaran. Sejak kerjasama antara Finehope dan Caterpillar pada 2007, Finehope telah menggunakan sistem pengurusan kualiti automotif untuk pengenalan produk baharu, menggunakan lima alat SPC, MSA, FMEA, APQP dan PPAP, yang telah mendapat pujian daripada eksekutif Caterpillar dan menubuahkan -perkongsian jangka setakat ini.

Our Advantages

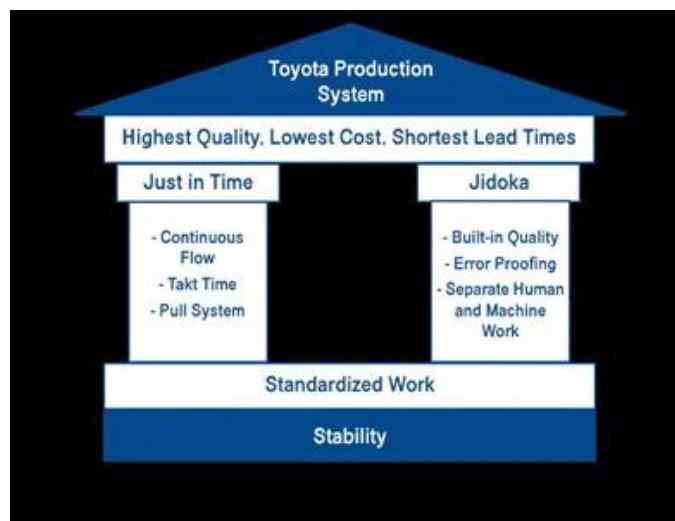


Keupayaan penyelidikan dan pembangunan bahan mentah PU

Sejak tahun 2002, Finehope telah komited kepada reka bentuk dan pembuatan produk buih acuan PU.

Penyelidikan dan pembangunan bebas bahan formula dan kapasiti pengeluaran yang stabil adalah asas untuk jaminan kualiti.

Finehope boleh melaraskan formula produk pada bila-bila masa mengikut keperluan tersuai pelanggan" produk peribadi, seperti keperluan untuk kekerasan, keanjalan, sokongan, rasa, ketumpatan, warna dan sifat fizikal dan kimia yang lain, dan boleh membuat keperluan formulasi dengan mematuhi dengan undang-undang dan peraturan pelbagai negara. Sudah tentu, formula yang baik juga mesti mempertimbangkan prestasi kos yang terbaik. Bagi projek baharu, keupayaan untuk membangunkan formulasi PU adalah syarat utama untuk memastikan kualiti pembangunan produk, masa penghantaran dan kos.



Keupayaan pengurusan saintifik

Finehope menekankan kepentingan Sistem Pengeluaran Toyota dan Model Kejurulatihan Korporat untuk mengoptimumkan kecekapan pengurusan.

Penambahbaikan berterusan kecekapan dan kualiti semua pekerja, pengurusan dan kakitangan pengeluaran telah dipertingkatkan secara berkesan dan berterusan, kos pengurusan dan pengeluaran telah dikurangkan secara berterusan, tetapi lebih penting daripada kecekapan dan kos adalah penanaman pertumbuhan pekerja melalui penambahbaikan berterusan. Kerana ini adalah teras pembangunan mampan korporat.

Reka bentuk peralatan automasi dan keupayaan pembuatan

Keupayaan Finehope untuk mereka bentuk dan mengeluarkan peralatan automasi jarang berlaku dalam industri. Dengan mengambil bahagian dalam reka bentuk peralatan pencampuran suntikan PU baharu dan transformasi automasi barisan pengeluaran, untuk memastikan bahawa di bawah persaingan dividen demografi China dikurangkan dan kos buruh terus meningkat, kecekapan pengeluaran juga boleh dipertingkatkan, kos buruh dan bahan dapat dikurangkan. Di samping itu, keupayaan reka bentuk dan pembuatan berterusan peralatan utama seperti lekapan, peralatan khas dan acuan automatik juga merupakan sebab mengapa Finehope berada di kedudukan utama dalam semua aspek. Keupayaan Finehope untuk terus mengurangkan kos dan menginovasi produk boleh membantu pelanggan membawa nilai yang lebih besar. Oleh itu, ia merupakan rakan kongsi jangka panjang yang boleh dipercayai bagi banyak syarikat Fortune 500 dan syarikat terkemuka dalam industri.

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



[Kilang buih poliuretana pu China](#) Penambahbaikan Finehope mengurangkan masalah pelanggan, kerana ia mengurangkan kecuaian pada sistem proses manusia dan keupayaan untuk terus mengumpul pengalaman profesional, yang boleh memastikan semua projek baharu disiapkan dalam masa yang singkat.

Famous customer

Cooperation experience

Engineering
Vehicle



Medical
Equipment



Baby
Supplies



Fitness
Equipment



Other



Soalan Lazim

1. Mengapa anda memilih Finehope?

Finehope ialah pengeluar PU paling profesional di China, yang mempunyai pasukan R&D profesional, peralatan pengeluaran PU termaju, peralatan ujian profesional dan sistem pengurusan kualiti yang sempurna. Kami mempunyai pengalaman kerjasama 12 tahun dengan CAT, FIAT, TVH, STIGA dan perusahaan terkenal lain. Kami memberikan mereka perkhidmatan satu langkah daripada R&D kepada pengeluaran untuk memenuhi keperluan penyesuaian mereka.

2. Apakah kelebihan memilih Finehope?

- 1) Jaminan kualiti produk, jaminan penghantaran, perkhidmatan selepas jualan yang baik.
- 2) Kos efektif, kecekapan pembangunan pantas, operasi profesional dengan integriti.
- 3) Finehope akan menjalankan semua analisis ujian dan kemudian membuat piawaian ujian untuk mengurangkan pertikaian standard kualiti antara pelanggan dan pengilang.
- 4) Mod pengurusan pengeluaran kurus.
- 5) Bantu pelanggan untuk membangunkan dan mereka bentuk produk baharu.
- 6) Mempunyai pengalaman yang kaya dalam reka bentuk dan pemprosesan produk PU.
- 7) Finehope ialah perusahaan berteknologi tinggi di China dengan teknologi dan intelektual tempatan dan mempunyai paten ciptaan antarabangsa harta benda.

3. Apakah perbezaan antara Finehope dan rakan sebaya domestik?

- 1) Jaminan kualiti: perancangan kualiti lanjutan (APQP).
- 2) Finehope mempunyai pengalaman yang kaya dalam melayani perusahaan besar antarabangsa.
- 3) Mempunyai pasukan penyelidikan saintifik profesional bahan poliuretana.
- 4) Mempunyai reka bentuk bebas, pembuatan dan keupayaan inovasi peralatan pengeluaran dan

acuan.

5) Mempunyai pasukan jurutera yang bertanggungjawab ke atas sistem jaminan kualiti dan kawalan kualiti.

4. Apakah perbezaan antara Finehope dan rakan sebaya Eropah dan A.S?

- 1) Mempunyai rantaian bekalan sokongan yang sempurna dan matang.
- 2) Kos acuan yang lebih rendah.
- 3) Kecekapan tinggi pembangunan dan keupayaan reka bentuk dan masa proses yang singkat.
- 4) Kelebihan kos dan sikap perkhidmatan yang baik.

5. Apakah aplikasi produk PU?

Kereta, jentera kejuruteraan, peralatan kecergasan sukan, jentera perubatan dan barang rumah harian dan sebagainya.



About us





OUR
SAMPLE
ROOM



Our Certification



**Xiamen Berorientasikan
Pertumbuhan Perusahaan Mikro,
Kecil & Sederhana**

**Xiamen Khusus, Menapis, Membezakan,
PKS Inovatif**

**Syarikat Peneraju Sains dan Teknologi
Little Giant Xiamen**



Finehope telah dinilai sebagai "Perusahaan Mikro, Kecil & Sederhana yang berorientasikan Pertumbuhan Xiamen" sejak 2019. Ia adalah keputusan pemarkahan Kerajaan Perbandaran Xiamen berdasarkan pelbagai petunjuk komprehensif Finehope, model pertumbuhan, kekuatan jenama dalam industri, dan reputasi korporat yang baik, kemudian mengeluarkan sijil ini. Ia adalah bukti bahawa Finehope menonjol di kalangan beribu-ribu perusahaan kecil dan sederhana di bandar ini.

Finehope telah dinilai sebagai "Xiamen Specialized, Refining, Differentiate, Innovative PKS" sejak 2020. "Specialized, Refining, Differentiate, Innovative" merujuk kepada PKS dengan perniagaan utama yang cemerlang, keupayaan profesional yang kukuh, keupayaan R&D dan inovasi yang kukuh serta potensi pembangunan. Tertumpu terutamanya dalam teknologi maklumat generasi baharu, pembuatan peralatan mewah, tenaga baharu, bahan baharu, bioperubatan dan industri pertengahan hingga tinggi yang lain. Kerajaan menekankan dan mengiktiraf "pengkhususan, inovasi khas" finehope adalah untuk menggalakkan inovasi dan mencapai pengkhususan, pembaharuan dan pengkhususan.

Sejak 2019, Finehope telah dipilih sebagai syarikat terkemuka Xiamen Sains dan Teknologi Little Giant. Sijil ini dikeluarkan bersama oleh lima jabatan Kerajaan Perbandaran Xiamen. Kriteria pemilihan memberi tumpuan kepada industri baru muncul strategik seperti teknologi maklumat generasi baharu, peralatan mewah, bahan baharu, tenaga baharu, biologi dan perubatan baharu, penjimatan tenaga dan perlindungan alam sekitar, dan teknologi tinggi marin. Memenangi penghormatan ini menunjukkan bahawa Finehope berada di barisan hadapan industri dalam teknologi maklumat baharu dan bahan baharu.



Pensijilan Pentadbiran Makanan dan Dadah

Finehope telah lulus pensijilan Pentadbiran Makanan dan Dadah setiap tahun sejak itu 2018. Kelulusan Pentadbiran Makanan dan Ubat bermakna produk keluaran Finehope telah mendapat sijil kerajaan asing (CFG) dan boleh memasuki pasaran global dengan lancar.

Integrasi Sijil Sistem Pengurusan Penerangan dan Perindustrian

Sijil tersebut dinilai oleh Kerajaan Perbandaran Xiamen dan dikeluarkan oleh Akademi Sains Pengurusan Kualiti Shanghai. Sijil ini mencerminkan tahap penyepaduan mendalam Finehope dalam pemformatan dan perindustrian. Finehope akan terus mengambil jalan baharu

Sijil Penyeragaman Keselamatan Kerja

Keselamatan pembuatan adalah penting untuk mencegah atau mengurangkan risiko kecederaan, penyakit dan kematian di tempat kerja. Pengurus Besar Finehope Tiger Side: "Hanya kemudahan pembuatan yang terus menekankan keselamatan sebagai isu peringkat atas akan kekal sangat produktif dan berdaya saing dalam pasaran hari ini."



Permit Pelepasan Pencemaran Wilayah Fujian

Permit pelepasan pencemaran ialah "kad pengenalan" semua entiti yang terlibat dalam pelepasan bahan pencemar dan dikeluarkan oleh Biro Perlindungan Alam Sekitar Perbandaran Xiamen.

Setiausaha Agung Xi Jinping menekankan bahawa "persekitaran ekologi harus dilindungi seperti mata, dan persekitaran ekologi harus dilayan seperti kehidupan." Perdana Menteri Li Keqiang berkata: "Pencemaran alam sekitar adalah bahaya kepada kehidupan rakyat dan kesakitan hati rakyat.

Pihak Ketiga -- Pensijilan TUV

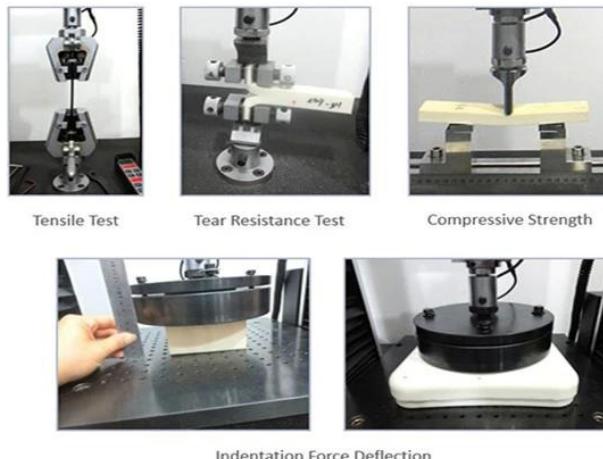
Sejak tahun 2007, Finehope telah lulus pensijilan TUV secara berterusan dan telah menjadi Pembekal Disahkan Alibaba.

Pembekal Disahkan ialah pembekal berkualiti tinggi yang disahkan oleh kekuatan berwibawa platform Alibaba. Melalui audit di tapak dalam talian dan luar talian, kelayakan korporat peniaga, kelayakan produk, keupayaan korporat dan kekuatan komprehensif lain disemak dan pengesahan.

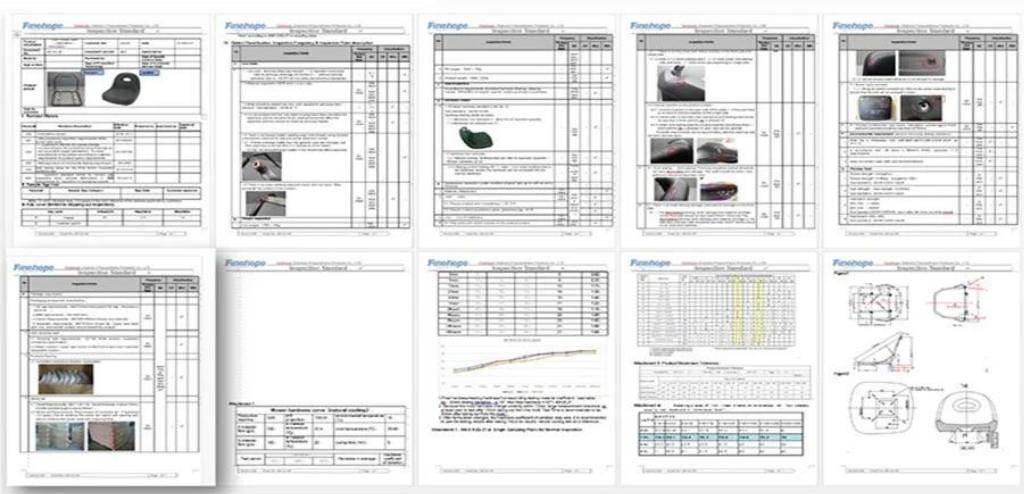
Quality Assurance



UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



INSPECTION STANDARD



MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT

Finnhope

Test Report No. 0001450201 Date 2014/5/23 Page 1/6

Customer/CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

The following samples were submitted and identified by the client as:

Sample Description	Steel and Alloys (Mechanical)
Other Info.	1
Sampling Info.	0001450201
Sampling Date	2014/5/23
Sampling Period	

Test Method

ASTM E8/E8M-2011 Test A: tensile Test, Agency
ASTM D638-2010 Impact Test, Charpy V-Notch, Agency
ASTM D2574-2010 Test for Rockwell Hardness, New Phosphate Specimen, the original cross sectional area of the sample is 100 mm ² , the original cross sectional area of the sample is 100 mm ² , the original cross sectional area of the sample is 100 mm ²
ASTM D263-2010 Test for Rockwell Hardness, the original cross sectional area of the sample is 100 mm ² , the original cross sectional area of the sample is 100 mm ²

Finnhope

Test Report No. 0001450201 Date 2014/5/23 Page 2/6

Customer/CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

Test Result

No.	Test Name	Unit	Test Standard	Customer Sample Description	Customer Sample (mm)			Customer Sample (in)		
					1	2	3	1	2	3
1	Rockwell	NH	ASTM E10-08	52	52	52	2.05	2.05	2.05	0.08
2	Rockwell	NH	ASTM E10-08	52	52	52	2.05	2.05	2.05	0.08
3	Rockwell	NH	ASTM E10-08	52	52	52	2.05	2.05	2.05	0.08
4	Tensile	MPa	ASTM D2574-2010	400	400	400	58.8	58.8	58.8	8.00
5	Tensile	MPa	ASTM D2574-2010	400	400	400	58.8	58.8	58.8	8.00
6	Strength	N/mm ²	ASTM D2574-2010	400	400	400	58.8	58.8	58.8	8.00
7	Strength	N/mm ²	ASTM D2574-2010	400	400	400	58.8	58.8	58.8	8.00
8	Rockwell	NH	ASTM E10-08	52	52	52	2.05	2.05	2.05	0.08

Notes

1. In order to make the strength of two steel rods can be compared, we cut the test specimens to the same dimensions.

2. For the specific gravity value in the above test result, it is the value of specimen with skin in one side, not the actual value of the whole sample.

Finnhope

Test Report No. 0001450201 Date 2014/5/23 Page 3/6

Customer/CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

Specimens

This product is in compliance with the relevant standard from China.

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

Project	<input type="text"/>
Finehope Contact	Wendy Yang
Part No.	<input type="text"/>
Part Name	G1019Y04
Change Level/Date	
User Plant(s)	Finehope

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

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

APQP Deliverable	Phase	Project Need Date	Supplier Timing Date	Actual Closure Date	Supplier Lead Resp Initial	Finehope Acceptance Complete	Remarks or Assistance Required
AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development							
1. Project Timeline (Synchronized w/Production Time Plan)	G	20-Jun-21	21-Jun-21	21-Jun-21	22-Jun-21	23-Jun-21	I
2. Customer Input / Requirements	G	23-Jun-21	24-Jun-21	24-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	I
3. Warranty & Quality Mitigation Plan	G	24-Jun-21	25-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	27-Jun-21	I
4. Customer Specific Requirements	G	25-Jun-21	26-Jun-21	26-Jun-21	27-Jun-21	28-Jun-21	I
5. Design FMEA	G	26-Jun-21	27-Jun-21	27-Jun-21	28-Jun-21	29-Jun-21	I
6. Preliminary Bill of Materials (BOM)	G	27-Jun-21	28-Jun-21	28-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	I
7. Prototype Control Plans	G	28-Jun-21	29-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	31-Jun-21	I
8. Prototype Build	G	29-Jun-21	30-Jun-21	30-Jun-21	1-Jul-21	2-Jul-21	I
9. Design Verification Plan & Report (DVP&R)	G	30-Jun-21	1-Jul-21	1-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	I
10. Design / Process Review	G	1-Jul-21	2-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	I
11. Team Feasibility Commitment	G	2-Jul-21	3-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	I
12. APQP Status Sub-Supplier	G	3-Jul-21	4-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	I
13. Production Drawing & Specifications	G	4-Jul-21	5-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	7-Jul-21	I
14. Subcontractor Purchase Orders (Customer Tooling)	G	5-Jul-21	6-Jul-21	6-Jul-21	7-Jul-21	8-Jul-21	I
15. Facilities, Equipment, Tools and Gages	G	6-Jul-21	7-Jul-21	7-Jul-21	8-Jul-21	9-Jul-21	I
AIAG APQP Phase 3 - Process Design and Development							
16. Products/Process and Quality System Review	G	9-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	11-Jul-21	I
17. Manufacturing Process Flow Chart	G	11-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	13-Jul-21	I
18. Process FMEA	G	13-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	15-Jul-21	I
19. Pre-Launch Control Plan	G	15-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	17-Jul-21	I
20. Process Work Instructions	G	17-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	19-Jul-21	I
21. Measurement Systems Evaluation	G	19-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	21-Jul-21	I
22. Packaging Specifications & Approvals	G	21-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	23-Jul-21	I
23. Manufacturing Team Training	G	23-Jul-21	24-Jul-21	24-Jul-21	24-Jul-21	25-Jul-21	I
AIAG APQP Phase 4 - Product and Process Validation							
24. Subcontractor PPAAP Approval	G	9-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	10-Jul-21	11-Jul-21	I
25. Production Control Plan	G	11-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	12-Jul-21	13-Jul-21	I
26. Production Readiness Review (PRR)	G	13-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	15-Jul-21	I
27. Production Trial Run (PTR)	G	15-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	17-Jul-21	I
28. Process Capability Studies	G	17-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	19-Jul-21	I
29. Production Validation Plan & Report (PVP&R)	G	19-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	21-Jul-21	I
30. Production Part Approval (PPAP)	G	21-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	23-Jul-21	I
AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action							
31. Initial Production Shipment	G	28-Jul-21	30-Jul-21	30-Jul-21	31-Jul-21	31-Jul-21	I
32. Production Ramp-up Plan	G	31-Jul-21	2-Aug-21	2-Aug-21	2-Aug-21	3-Aug-21	I
33. Full Production Date	G	5-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	8-Aug-21	I
34. Conduct Lessons Learned	G	6-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	11-Aug-21	I

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 requirement s	Potential failure mode	Potential effects analysis	severity (S)	grade	potential causes/mechanism s of failure	frequenc Y (O)	Current prevention process control	current detection process control	detec tivity (D)	RPN	recommend ed measures	Responsibili ty and target completion date	action results				
													Action Taken	severity (S)	frequency (O)	difficult to check (D)	
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	Deformati on of cup-mouth	Micro switch without power	8	A	PP material deformation. Resulting in a perpendicular direction to connect the cup and handle. Micro 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)

FMEA No.FMEA20150325-01

Page:3

Maker:Wenrong-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 (S)	Grade	Potential causes of failure	Occur rate degree *	Current process control and Prevention	Current process control detection	Detection rate R/N	Suggest measures	Responsibility and target completion date	Measure results			
												Severity	Grade	Incidence rate	R/N
	SizeVO 尺寸NG	6 B	●Staff negligence ●Tool not available ●Fixture for bad	4	●Make the operation standard book ●Tool usage rule ●Make maintenance standards, regular maintenance ●Check fixture	6	●Visual inspection	6	144	●Pre-service training of staff ●Tool usage rule ●Regular maintenance ●Check fixture		6	3	4	72
Clamping (clamping required is in place, wrong or wrong loaded)	Clamping is not in place, wrong or wrong loaded	8 A	●Staff negligence ●Tool not available ●Fixture for bad ●Fixture inaccurate ●Tool位不准确	4	●Make the operation standard book ●Tool usage rule ●Make maintenance standards, regular maintenance ●Check fixture ●Regular checking of fixture	6	Visual inspection	6	192	●Pre-service training of staff ●Tool usage rule ●Regular maintenance ●Check fixture ●Regular checking of fixture		8	3	4	96
	Attachment missing	8 A	Staff negligence	3	Make the operation standard book	8	Visual inspection	4	96	Final inspection personnel do 100% full inspection for each bead with 100% qualified, 同时人员100%合格的, 同时工具100%合格的。		8	2	2	32
	Attachment error	7 A	No mistake proofing fixture	3	Make the operation standard book	6	Visual inspection	6	128	●Increase the mistake proofing devices ●Inspect for final inspection tools ●Check fixture		7	2	4	56
	False welding	9 A	Lack of strength, affect the use of function	4	●Welding process guidance making ●Tool usage rule ●Condition confirmation check 加工确认点检 ●Confirm the failure test on a regular basis.	8	Destructive testing	8	288	After the procedure is set up to conform the process conditions, the execution and marking of the failure test is performed. 当程序设置后满足工艺条件后, 执行并标记失败测试。		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.



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



