



La Chine Personnalisez le coussin à changement de couches de baby-couche de bébé en mousse PU haute densité pour bébé usine

Catégorie: Pad, tapis

Matériau: PU Polyuréthane PU - Mousse de peau intégrale

Densité: 200-250 kg / m³

Forme: selon les exigences du client pour la conception du produit et le moule personnalisé

Couleur: Noir, Gray et d'autres couleurs peuvent être personnalisées sur demande.

Emballage: carton standard

Conditions de paiement: acompte de 30%, paiement et livraison.

MOQ: 1 000 pcs

Lieu de livraison: Chine • Fujian • Xiamen

Rencontrez la certification: ROSH, REACH, EN71-3, Phtalic 6P

Autre: usines d'OEM chinoises et de transformation, spécialisée dans la production de produits PU, y compris les accessoires (fer, bois, plastiques, etc.).



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

Certification IATF16949:

Finehope a adopté la certification des systèmes de gestion de la qualité de la qualité de l'AIATF16949 en 2021. Plus de 50 documents garantissent la progression du développement de nouveaux produits, de la qualité, du délai de livraison et du 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 de l'automobile pour la nouvelle introduction de produits, utilisant les cinq outils de SPC, MSA, FMEA, APQP et PPAP, qui ont gagné des éloges des caderpillar et établit une longue Partenariat-atterm jusqu'à présent.

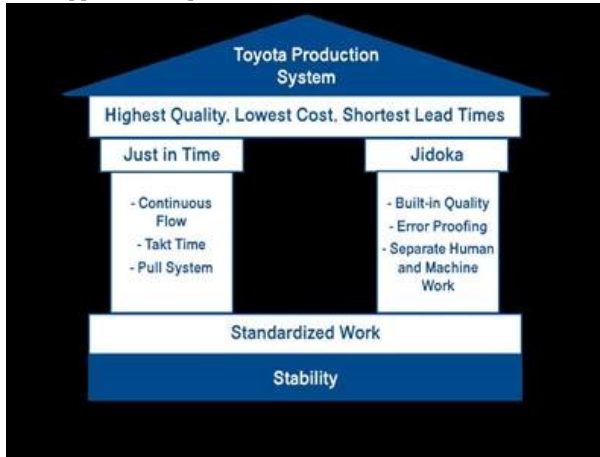
>>> Our Advandages



Capacités de recherche et de développement des matières premières brutes

Depuis 2002, Finehope s'est engagée à la conception et à la fabrication de produits moulés en PU. La recherche et le développement indépendant des matériaux de formule et une capacité de production stable sont la base de l'assurance de la qualité.

Finehope peut ajuster la formule de produit à tout moment en fonction des besoins personnalisés des produits personnalisés des clients, tels que les exigences en matière de dureté, d'élasticité, de soutien, de sensation, de densité, de couleur et d'autres propriétés physiques et chimiques, et peut faire des exigences de formulation dans la conformité. avec les lois et règlements de divers pays. Bien sûr, une bonne formule doit également envisager la meilleure performance des coûts. Pour de nouveaux projets, la capacité de développer des formulations PU est une condition essentielle pour assurer la qualité du développement de produits, le délai de livraison et le coût.



Capacité de gestion scientifique

Finehope met l'accent sur l'importance du système de production de 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 gestion et le personnel de production ont été efficacement améliorées, les coûts de gestion et de production continuellement ont été réduits de manière continue, mais plus important que l'efficacité et le coût sont la culture de la croissance des employés grâce à une amélioration continue, car ceci est le noyau du développement durable des entreprises.

Capacité d'automatisation des équipements et capacités de fabrication

La capacité de l'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 PU et à la transformation de l'automatisation de la chaîne de production, pour que la concurrence du dividende démographique de la Chine soit réduite et que les coûts de main-d'œuvre continuent d'augmenter, l'efficacité de la production peut également être améliorée, main-d'œuvre et matérielle les coûts peuvent être réduits. De plus, les capacités de conception et de fabrication continues d'équipements clés tels que des luminaires, des équipements spéciaux et des moules automatiques sont également les raisons pour lesquelles Finehope est dans une position de leader dans tous les aspects.

La capacité de Finehope à réduire en permanence les coûts et à innover des produits peut aider les clients à apporter une plus grande valeur. Par conséquent, il s'agit d'un partenaire fiable à long terme de nombreuses entreprises de fortune 500 et de grandes entreprises de l'industrie.



Le raffinement de Finehope réduit le problème des 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 terminés dans les plus brefs délais.

Famous customer

Cooperation experience

Engineering
Vehicle

BOYD
CORPORATION

TVH



Honeywell | STIGA | CAT

Medical
Equipment

Hill-Rom

INVACARE
Yes, you can.

MAQUET
GETINGE GROUP

Dr Posture

Ki Mobility

Baby
Supplies

Bumbo Nuby

bugaboo

chicco

Hatch
Baby

GRACO

Fitness
Equipment

STAR TRAC
expect different.

BOWFLEX

IB&G
BUILDING PRODUCTS

ergoDRIVEN

NUVA

Other

PANDORA
UNFORGETTABLE MOMENTS

Cubefit

Knoll

FAQ

1. Pourquoi vous choisissez Finehope?

Finehope est le fabricant PU le plus professionnel en Chine, qui possède une équipe de R & D professionnel, un équipement de production PU avancé, un équipement de test professionnel et 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 afin de satisfaire leurs besoins de personnalisation.

2. Quels sont les avantages de choisir Finehope?

- 1) Assurance qualité 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 afin de réduire le différentiel standard de qualité entre clients et fabricants.
- 4) Mode de gestion de la production maigre.
- 5) Aidez les clients à développer et à concevoir de nouveaux produits.
- 6) Une expérience riche dans la conception et la transformation des produits PU.
- 7) Finehope est une entreprise de haute technologie en Chine avec intérieure et dispose d'une technologie de brevets internationaux et intellectuelle biens.

3. Quelle est la différence entre Finehope et ses pairs domestiques?

- 1) Assurance qualité: planification de la qualité avancée (APQP).
- 2) Finehope a une riche expérience dans la prestation de grandes entreprises internationales.
- 3) Une équipe de recherche scientifique professionnelle de matériel de polyuréthane est-elle.
- 4) possède une conception indépendante, une capacité de fabrication et d'innovation d'équipement de production et de moules.
- 5) L'équipe d'ingénieurs a-t-elle responsable du système d'assurance qualité et du contrôle de la qualité.

4. Quelles sont les différences entre les pairs Finehope et européen et américain?

- 1) a une chaîne d'approvisionnement parfaite et mature.
- 2) Frais de moule inférieur.
- 3) Efficacité élevée de la capacité de développement et de conception et du temps de processus court.
- 4) Avantage coûteux 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







**TEAM
ACTIVITIES**

Our Certification <<<



Micro, petites et moyennes entreprises orientées sur Xiamen



Xiamen spécialisé, raffinage, différenciation, PME innovantes



Xiamen Science and Technology Petite entreprise principale géante



Finehope a été évaluée comme "Micro Micro, petites et moyennes entreprises orientées Xiamen" depuis 2019. Il s'agit du résultat de la notation du gouvernement municipal de Xiamen basé sur divers indicateurs globaux, modèles de croissance, la force de la marque dans l'industrie et la bonne réputation d'entreprise, puis émettent ce certificat. C'est une preuve que Finehope se distingue par des milliers de petites et moyennes entreprises de la ville.

Finehope a été noté comme "Xiamen spécialisé, affinant des PME innovantes" depuis 2020. "Spécialisé, raffinement, distinction, innovant" fait référence aux PME avec des activités principales exceptionnelles, de fortes capacités professionnelles, de fortes capacités de RD et d'innovation et de potentiel de développement. Principalement concentré dans la nouvelle génération de technologies de l'information, de fabrication d'équipements haut de gamme, de nouvelles énergies, de nouveaux matériaux, de biomédecine et d'autres industries mi-haut de gamme. Le gouvernement souligne et reconnaît la "spécialisation" de l'finehope, l'innovation spéciale "est de Encourager l'innovation et atteindre la spécialisation, la réforme et la spécialisation.

Depuis 2019, Finehope a été sélectionné comme une société la plus importante de Xiamen Science et Technology Petit Géant. Ce certificat a été joint conjointement par cinq ministères du gouvernement municipal de Xiamen. Les critères de sélection se concentrent sur les industries émergentes stratégiques telles que la technologie de l'information de nouvelle génération, les équipements haut de gamme, les nouveaux matériaux, la nouvelle énergie, la biologie et la nouvelle médecine, la sauvetage énergétique et la protection de l'environnement et la technologie marine. Gagner cet honneur montre que Finehope est à la pointe de l'industrie des nouvelles technologies de l'information et de nouveaux matériaux.



Certification de l'administration des aliments et des médicaments

Finehope a réussi la certification de l'administration des aliments et des médicaments chaque année depuis 2018. L'approbation de l'administration de la nourriture et de la drogue signifie que les produits produits par Finehope ont obtenu des certificats gouvernementaux étrangers (CFG) et peuvent entrer le marché mondial en douceur.



Intégration du certificat de système d'information et de gestion de l'industrialisation

Le certificat est évalué par le gouvernement municipal de Xiamen et délivré par l'Académie de la science de la gestion de la qualité de Shanghai. Ce certificat reflète le niveau d'intégration approfondie de l'AAA00 de l'informatisation et de l'industrialisation. Finehope continuera à prendre un nouveau chemin



Certificat de normalisation de la sécurité du travail

La sécurité de la fabrication est importante pour prévenir ou réduire le risque de blessure, de maladie et de mort en milieu de travail. Finehope Directeur général Tiger Side: "Seules les installations de fabrication qui continuent de mettre l'accent sur la sécurité en tant que problème de haut niveau resteront très productifs et compétitifs sur le marché actuel."

Quality Assurance



UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



Tensile Test



Tear Resistance Test

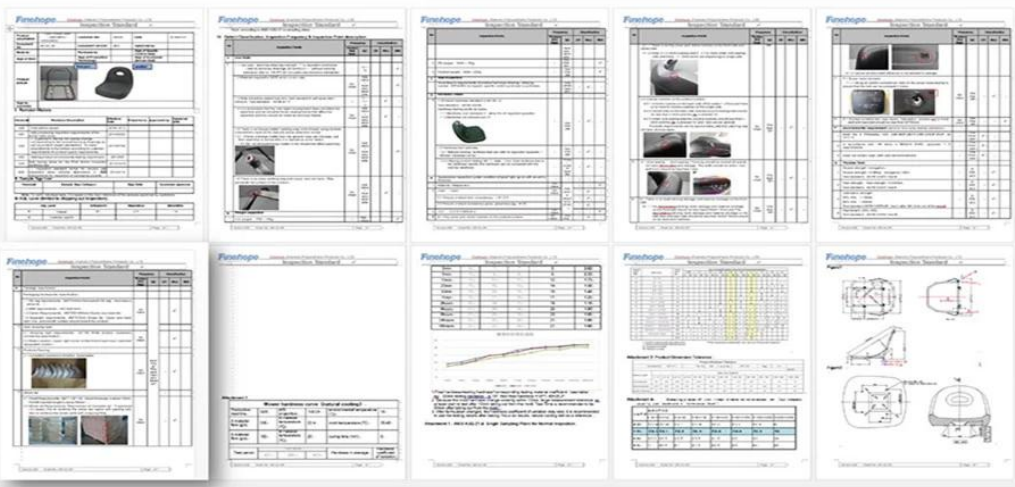


Compressive Strength



Indentation Force Deflection

INSPECTION STANDARD



MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT

Finehope
Test Report No. 00201457201 Date: 20140723 Page 1/4
 Customer: CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

The following samples were submitted and identified by/on behalf of the client as:

Sample Description: UHMW and MHD (underdevelopment)
 Material No.: 1
 Other info.: 1
 Sample Processing Date: 20140714
 Working Process: 20140723

Test Method

- 001 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 002 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 003 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 004 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 005 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 006 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 007 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 008 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 009 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 010 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 011 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 012 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 013 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 014 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 015 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 016 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 017 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 018 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 019 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 020 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency

Finehope
Test Report No. 00201457201 Date: 20140723 Page 2/4
 Customer: CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

Test Result

| No. | Test Item | Unit | Test Standard | Customer Requirement | Customer Sample Result | Customer Sample Unit |
|-----|------------|-------------------|-----------------|----------------------|------------------------|----------------------|
| 1 | Density | g/cm ³ | ASTM D2014-2011 | 1.10 | 1.10 | 1.10 |
| 2 | Hardness | HR | ASTM D2014-2011 | 50 | 50 | 50 |
| 3 | Strength | MPa | ASTM D2014-2011 | 10 | 10 | 10 |
| 4 | Impact | J/m ² | ASTM D2014-2011 | 10 | 10 | 10 |
| 5 | Modulus | GPa | ASTM D2014-2011 | 1.0 | 1.0 | 1.0 |
| 6 | Creep | % | ASTM D2014-2011 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |
| 7 | Relaxation | % | ASTM D2014-2011 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |

FIG. 1. In order to make the strength of two steel rods can be compared, see the test specimen in the same background color. The red rod is the specimen in the test, the blue rod is the specimen in the comparison.

FIG. 2. For the specific grade value in the above test result, it is the value of specimen with the same size and the actual value of the whole sample.

Finehope
Test Report No. 00201457201 Date: 20140723 Page 3/4
 Customer: CUSTOMER SERVICE DEPARTMENT

Sketch Picture

1. This picture is only used with the Serial Report from Finehope.

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

| | |
|--------------------------|------------|
| Project | |
| Finehope Contact | Wendy Yang |
| Part No. | |
| Part Name | G1019Y04 |
| Change Level/Date | |
| User Plant(s) | 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 Y R | Project Need Date | Supplier Timing Date | Actual Closure Date | Supplier Lead Resp Inits | Finehope Acceptance Complete | Remarks or Assistance Required |
|--|------------------------------|-------------|-------------------|----------------------|---------------------|--------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| | | | | | | | | |
| 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 | / |
| 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 (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 | / |
| AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action | | | | | | | | |
| 31. Initial Production Shipment | 5005 | G | 20-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

Product Name: Injection moulding

Procedure responsible dept: Production Dept

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 | detection (D) | RPN | recommended measures | Responsibility and target completion date | action results | | | | |
|---------------------------------|---------------------------|----------------------------|--------------|-------|--|---------------|--|-----------------------------------|---------------|-----|---|---|---|---------------|------------------------|-----|----|
| | | | | | | | | | | | | | 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 | warping 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 球, 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

Maint:Wenhong-Huang

FMEA Date (Original):2015.03.25

Item:Welding Improvement

Process Responsibilities: Production welding group

Model year/project

Key Dates

| Item 项目 | Potential failure mode 潜在失效模式 | Potential consequences of failure modes 失效的后果/潜在失效模式 | Severity 严重度 | Grade 等级 | Potential causes of failure 失效的潜在原因 | Occurrence degree 发生度 | Current process control and prevention 现行过程控制/预防 | Current process control detection 现行过程控制/检测 | Detection rate 检测率 | RPN | Suggest measures 建议措施 | Responsibility and target completion date 负责人及目标完成日期 | Measure results/测量结果 | | | |
|--|--|---|-----------------|-------------|---|--------------------------|---|--|-----------------------|-----|--|---|--|-----------------|-----------------------|--------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | Measures and effective date 措施及有效日期 | Severity 严重度 | Incidence rate 发生率 | Detection degree 可检测度 |
| Request 项目 | Clamping is not in place 夹具不在位 | Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function 焊接错误、漏焊、焊接偏差、影响装配或使用功能 | 6 | B | ● Staff negligence 人员疏忽 ● Failure for bad 夹具不在位 | 4 | ● Make the operation standard book 制定作业标准书 ● Make maintenance standards, regular maintenance 制定保养标准、定期保养、维护 ● Regular maintenance 定期维护 | ● Visual inspection 目视检测 ● Finished 100% full inspection 完成100%全检 | 6 | 144 | ● Pre-service training of staff 岗前培训 ● Regular maintenance 定期维护 ● Regular maintenance 定期维护 | | 6 | 3 | 4 | 72 |
| Clamping (clamping required is in place, no missing or wrong loaded) 夹具不在位(夹具不在位, 无漏装或装错) | Clamping is not in place 夹具不在位 | Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function 焊接错误、漏焊、焊接偏差、影响装配或使用功能 | 8 | A | ● Staff negligence 人员疏忽 ● Failure for bad 夹具不在位 ● Failure inaccurate 夹具定位不准确 | 4 | ● Make the operation standard book 制定作业标准书 ● Make maintenance standards, regular maintenance 制定保养标准、定期保养、维护 ● Regular checking of fixture 夹具定期检查 | Visual inspection 目视检测 | 6 | 192 | ● Pre-service training of staff 岗前培训 ● Regular maintenance 定期维护 ● Make inspection checklist for fixture 制定夹具检查清单 | | 8 | 3 | 4 | 96 |
| Attachments missing 附件缺失 | Affect product strength or influence the assembly 影响产品强度或影响装配 | | 8 | A | Staff negligence 人员疏忽 | 3 | Make the operation standard book 制定作业标准书 | Visual inspection 目视检测 | 4 | 96 | Final inspection personnel do 100% full inspection for each bead with man 每个工人100%全检, 双人 | | 8 | 2 | 2 | 32 |
| Attachment error 附件错误 | Influence assembly 影响装配 | | 7 | A | No mistake proofing fixture 夹具防错 | 3 | Make the operation standard book 制定作业标准书 | Visual inspection 目视检测 | 6 | 126 | ● Increase the mistake proofing devices 增加防错装置 ● Inspection for final inspection tools 夹具最后检查 | | 7 | 2 | 4 | 56 |
| False welding 假焊 | Lack of strength, affect the use of function 强度不足, 影响使用功能 | | 9 | A | Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable 电流、电压、焊接角度、速度设置不合理 | 4 | ● Welding process guidance making 制定焊接工艺指导书 ● Condition confirmation check 加工条件确认书 ● Confirm the failure test on a regular basis 定期确认失效试验 | Destructive testing 破坏性试验 | 8 | 288 | After the procedure is set up to confirm the processing conditions, the execution and marking of the failure test is performed. 工序设置完成后确认 | | 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

Les produits de la mousse de polyurathane ont besoin, bienvenue nous contacter.

Amanda



Finehope (Xiamen) New Material Technology Co., Ltd.
No. 466 Jiutianhu Road, Xingbei Industry Area, Jimei District, Xiamen, China
Post code:361022
Email:Amanda@finehope.com
Tel: 86-592-66617667
Mob:86-18050099072