

**Finehope**

This product is customized for the customer, not for sale



**Finehope**

This product is customized for  
the customer, not for sale





**Η Finehope έχει λάβει πιστοποιητικό ISO 9001 συνεχώς από το 2003.**

**Πιστοποίηση IATF16949:**

[Προμηθευτής δομικών υλικών άκαμπτου αφρού Κίνας](#) Η Finehope πέρασε την Πιστοποίηση Συστημάτων Διαχείρισης Ποιότητας Αυτοκινητού IATF16949 το 2021. Περισσότερα από 50 έγγραφα εγγυώνται την πρόοδο της ανάπτυξης νέων προϊόντων, την ποιότητα, τον χρόνο παράδοσης και το κόστος των δοκιμαστικών και προϊόντων μαζικής παραγωγής.

Από τη συνεργασία μεταξύ της Finehope και της Caterpillar το 2007, η Finehope χρησιμοποίησε το σύστημα διαχείρισης ποιότητας αυτοκινητού για την εισαγωγή του νέου προϊόντος, χρησιμοποιώντας τα πέντε εργαλεία των SPC, MSA, FMEA, APQP και PPAP, τα οποία έχουν κερδίσει επαίνους από τα στελέχη της Caterpillar και καθιέρωσαν μια μακρά -πρόθεσμη συνεργασία μέχρι στιγμής.

## >>> Our Advandages



## Δυνατότητες έρευνας και ανάπτυξης πρώτων υλών PU

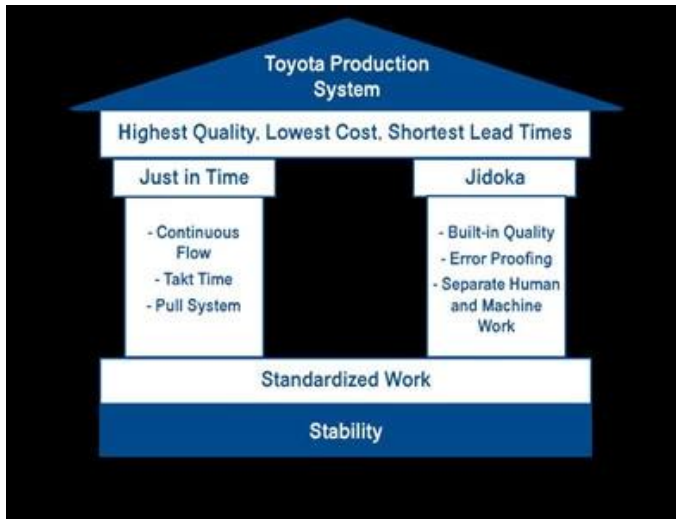
Από το 2002, η Finehore έχει δεσμευτεί στο σχεδιασμό και την κατασκευή προϊόντων αφρού από PU. Η ανεξάρτητη έρευνα και ανάπτυξη υλικών φόρμουλας και η σταθερή παραγωγική ικανότητα αποτελούν τη βάση για τη διασφάλιση της ποιότητας.

Η Finehore μπορεί να προσαρμόσει τη φόρμουλα του προϊόντος ανά πάσα στιγμή σύμφωνα με τις εξατομικευμένες ανάγκες των πελατών" εξατομικευμένα προϊόντα, όπως οι απαιτήσεις για σκληρότητα, ελαστικότητα, υποστήριξη, αίσθηση, πυκνότητα, χρώμα και άλλες φυσικές και χημικές ιδιότητες, και μπορεί να συμμορφώσει τις απαιτήσεις σύνθεσης με τους νόμους και τους κανονισμούς διαφόρων χωρών. Φυσικά, μια καλή φόρμουλα πρέπει να λαμβάνει υπόψη και την καλύτερη απόδοση κόστους. Για νέα έργα, η ικανότητα ανάπτυξης σκευασμάτων PU είναι βασική προϋπόθεση για τη διασφάλιση της ποιότητας ανάπτυξης του προϊόντος, του χρόνου παράδοσης και του κόστους.

## Δυνατότητες σχεδιασμού και κατασκευής εξοπλισμού αυτοματισμού

Η ικανότητα της Finehore να σχεδιάζει και να κατασκευάζει εξοπλισμό αυτοματισμού είναι σπάνια στη βιομηχανία. Συμμετέχοντας στο σχεδιασμό νέου εξοπλισμού ανάμειξης έγχυσης PU και στον αυτοματισμό μετασχηματισμού της γραμμής παραγωγής, για να διασφαλιστεί ότι υπό τον ανταγωνισμό του δημογραφικού μερίσματος της Κίνας μειώνεται και το κόστος εργασίας συνεχίζει να αυξάνεται, η παραγωγική αποδοτικότητα μπορεί επίσης να βελτιωθεί, το κόστος εργασίας και υλικών μπορεί να μειωθεί. Επιπλέον, οι συνεχείς δυνατότητες σχεδιασμού και κατασκευής βασικού εξοπλισμού όπως φωτιστικά, ειδικός εξοπλισμός και αυτόματα καλούπια είναι επίσης οι λόγοι για τους οποίους η Finehore βρίσκεται σε ηγετική θέση από όλες τις απόψεις.

Η ικανότητα της Finehore να μειώνει συνεχώς το κόστος και να καινοτομεί προϊόντα μπορεί να βοηθήσει τους πελάτες να φέρουν μεγαλύτερη αξία. Ως εκ τούτου, είναι ένας αξιόπιστος μακροπρόθεσμος συνεργάτης πολλών εταιρειών του Fortune 500 και κορυφαίων εταιρειών στον κλάδο.



## Επιστημονική ικανότητα διαχείρισης

Η Finehore τονίζει τη σημασία του Συστήματος Παραγωγής της Toyota και του Μοντέλου Εταιρικής Καθοδήγησης για τη βελτιστοποίηση της αποτελεσματικότητας της διαχείρισης. Συνεχής βελτίωση, η αποτελεσματικότητα και η ποιότητα όλων των εργαζομένων, της διοίκησης και του προσωπικού παραγωγής έχουν βελτιωθεί αποτελεσματικά και συνεχώς, το κόστος διαχείρισης και παραγωγής μειώνεται συνεχώς, αλλά είναι πιο σημαντικό από η αποδοτικότητα και το κόστος είναι η καλλιέργεια της ανάπτυξης των εργαζομένων μέσω της συνεχούς βελτίωσης, Διότι αυτός είναι ο πυρήνας της εταιρικής βιώσιμης ανάπτυξης.

[Εργοστάσιο αφρού πολυουρεθάνης Κίνα pu](#) Η τελειοποίηση της Finehore μειώνει τον κόπο για τους πελάτες, επειδή μειώνει την αμέλεια στο ανθρώπινο σύστημα διεργασιών και τη δυνατότητα συνεχούς συσσώρευσης επαγγελματικής εμπειρίας, η οποία μπορεί να διασφαλίσει ότι όλα τα νέα έργα ολοκληρώνονται στο συντομότερο χρόνο.

# Famous customer

Cooperation experience

Engineering  
Vehicle

BOYD  
CORPORATION

TVH



Honeywell | STIGA | CAT

Medical  
Equipment

Hill-Rom

INVACARE  
Yes, you can.

MAQUET  
GETINGE GROUP

DrPosture

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. Γιατί επιλέγετε το Finehope;

Η Finehope είναι ο πιο επαγγελματικός κατασκευαστής PU στην Κίνα, ο οποίος διαθέτει επαγγελματική ομάδα E&A, προηγμένο εξοπλισμό παραγωγής PU, επαγγελματικό εξοπλισμό δοκιμών και τέλειο σύστημα διαχείρισης ποιότητας. Έχουμε 12ετή εμπειρία συνεργασίας με CAT, FIAT, TVH, STIGA και άλλες διάσημες επιχειρήσεις. Τους παρέχουμε υπηρεσία ενός βήματος από την E&A έως την παραγωγή για να ικανοποιήσουμε τις ανάγκες προσαρμογής τους.

### 2. Ποια είναι τα πλεονεκτήματα της επιλογής του Finehope;

- 1) Διασφάλιση ποιότητας προϊόντων, εγγύηση παράδοσης, καλή εξυπηρέτηση μετά την πώληση.
- 2) Οικονομική, γρήγορη απόδοση ανάπτυξης, επαγγελματική λειτουργία με ακεραιότητα.
- 3) Η Finehope θα πραγματοποιήσει όλες τις αναλύσεις δοκιμών και στη συνέχεια θα επεξεργαστεί πρότυπα δοκιμών για να μειώσει τη διαφορά μεταξύ των προτύπων ποιότητας πελάτες και κατασκευαστές.
- 4) Λιτή λειτουργία διαχείρισης παραγωγής.
- 5) Βοηθήστε τους πελάτες να αναπτύξουν και να σχεδιάσουν νέα προϊόντα.
- 6) Διαθέτει πλούσια εμπειρία στο σχεδιασμό και την επεξεργασία προϊόντων PU.
- 7) Η Finehope είναι μια επιχείρηση υψηλής τεχνολογίας στην Κίνα με εγχώρια και διεθνή διπλώματα ευρεσιτεχνίας τεχνολογίας και πνευματικών ιδιοκτησιών.

### 3. Ποια είναι η διαφορά μεταξύ της Finehope και των εγχώριων συνομηλίκων;

- 1) Διασφάλιση ποιότητας: προηγμένος ποιοτικός σχεδιασμός (APQP).
- 2) Η Finehope έχει πλούσια εμπειρία στην εξυπηρέτηση μεγάλων διεθνών επιχειρήσεων.
- 3) Διαθέτει επαγγελματική ομάδα επιστημονικής έρευνας από υλικό πολυουρεθάνης.
- 4) Έχει ανεξάρτητη ικανότητα σχεδίασης, κατασκευής και καινοτομίας του εξοπλισμού παραγωγής

και των καλουπιών.

5) Διαθέτει ομάδα μηχανικών που είναι υπεύθυνη για το σύστημα διασφάλισης ποιότητας και τον ποιοτικό έλεγχο.

#### **4. Ποιες είναι οι διαφορές μεταξύ της Finehope και των ομοτίμων της από την Ευρώπη και τις ΗΠΑ;**

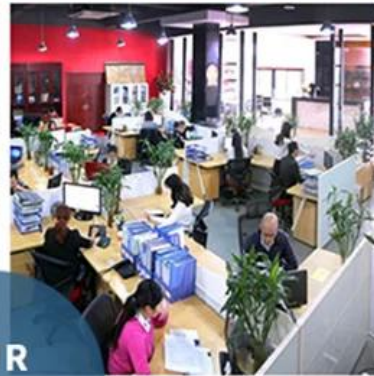
- 1) Έχει τέλεια και ώριμη υποστηρικτική αλυσίδα εφοδιασμού.
- 2) Χαμηλότερο κόστος μούχλας.
- 3) Υψηλή απόδοση της ικανότητας ανάπτυξης και σχεδιασμού και σύντομος χρόνος διαδικασίας.
- 4) Πλεονέκτημα κόστους και καλή στάση εξυπηρέτησης.

#### **5. Ποιες είναι οι εφαρμογές των προϊόντων PU;**

Αυτοκίνητο, μηχανήματα μηχανικής, αθλητικός εξοπλισμός γυμναστικής, ιατρικά μηχανήματα και καθημερινά είδη οικιακής χρήσης και ούτω καθεξής.



## About us



OUR  
BUILDING









## Our Certification



**Χιαμεν Μικρο, Μικρές και Μεσαίες Επιχειρήσεις με προσανατολισμό στην ανάπτυξη**



**Χιαμεν Εξειδικευμένες, Δύλιση, Διαφοροποίηση, Καινοτόμες ΜΜΕ**



**Χιαμεν Science and Technology Little Giant Leading Enterprise**



Η Finehope έχει αξιολογηθεί ως «Μικρο, Μικρές και Μεσαίες Επιχειρήσεις προσανατολισμένες στην ανάπτυξη Χιαμεν» από το 2019. Είναι το αποτέλεσμα βαθμολόγησης της Δημοτικής Κυβέρνησης Χιαμεν με βάση τους διάφορους ολοκληρωμένους δείκτες της Finehope, τα μοντέλα ανάπτυξης, τη δύναμη της επωνυμίας στον κλάδο και την καλή εταιρική φήμη, και στη συνέχεια εκδώστε αυτό το πιστοποιητικό. Είναι μια απόδειξη ότι η Finehope ξεχωρίζει ανάμεσα σε χιλιάδες μικρομεσαίες επιχειρήσεις της πόλης.

Η Finehope έχει βαθμολογηθεί ως "Xiamen Specialized, Refining, Differentiate, Innovative SMEs" από το 2020. Το "Specialized, Refining, Differentiate, Innovative" αναφέρεται σε MME με εξαιρετική κύρια δραστηριότητα, ισχυρές επαγγελματικές ικανότητες, ισχυρές δυνατότητες E&A και καινοτομίας και δυνατότητες ανάπτυξης. Επικεντρώνεται κυρίως στη νέα γενιά της τεχνολογίας πληροφοριών, στην κατασκευή εξοπλισμού προηγμένης τεχνολογίας, στη νέα ενέργεια, στα νέα υλικά, στη βιοϊατρική και σε άλλες βιομηχανίες μεσαίας έως υψηλής ποιότητας. Η κυβέρνηση τονίζει και αναγνωρίζει την «εξειδίκευση, ειδική καινοτομία» της finehope είναι να ενθαρρύνουν την καινοτομία και επιτυγχάνουν εξειδίκευση, μεταρρύθμιση και εξειδίκευση.

Από το 2019, η Finehope έχει επιλεγεί ως η κορυφαία εταιρεία της Xiamen Science and Technology Little Giant. Αυτό το πιστοποιητικό εκδόθηκε από κοινού από πέντε τμήματα της δημοτικής κυβέρνησης Χιαμεν. Τα κριτήρια επιλογής επικεντρώνονται σε στρατηγικές αναδυόμενες βιομηχανίες όπως η τεχνολογία πληροφοριών νέας γενιάς, ο εξοπλισμός προηγμένης τεχνολογίας, τα νέα υλικά, η νέα ενέργεια, η βιολογία και η νέα ιατρική, η εξοικονόμηση ενέργειας και η προστασία του περιβάλλοντος και η θαλάσσια υψηλή τεχνολογία. Η κατάκτηση αυτής της διάκρισης δείχνει ότι η Finehope βρίσκεται στην πρώτη γραμμή του κλάδου σε νέες τεχνολογίες πληροφοριών και νέα υλικά.



### Πιστοποίηση της Υπηρεσίας Τροφίμων και Φαρμάκων

Η Finehope έχει περάσει την πιστοποίηση της Υπηρεσίας Τροφίμων και Φαρμάκων κάθε χρόνο από τότε 2018. Η έγκριση της Υπηρεσίας Τροφίμων και Φαρμάκων σημαίνει ότι τα προϊόντα που παράγονται από τη Finehope έχουν λάβει πιστοποιητικά ξένης κυβέρνησης (CFG) και μπορούν να εισέλθουν ομαλά στην παγκόσμια αγορά.

### Πιστοποιητικό Ενοποίησης Συστήματος Διαχείρισης Πληροφοριών και Βιομηχανοποίησης

Το πιστοποιητικό αξιολογείται από τη Δημοτική Κυβέρνηση Χιαμεν και εκδίδεται από την Ακαδημία Επιστήμης Διαχείρισης Ποιότητας της Σαγκάης. Αυτό το πιστοποιητικό αντικατοπτρίζει το επίπεδο της εις βάθος ενοποίησης της πληροφορικής και της εκβιομηχάνισης της Finehope. Η Finehope θα συνεχίσει να ακολουθεί μια νέα πορεία

### Πιστοποιητικό Τυποποίησης Ασφάλειας Εργασίας

Η ασφάλεια της κατασκευής είναι σημαντική για την πρόληψη ή τη μείωση του κινδύνου τραυματισμού, ασθένειας και θανάτου στο χώρο εργασίας. Ο Γενικός Διευθυντής της Finehope Tiger Side: «Μόνο εκείνες οι εγκαταστάσεις παραγωγής που συνεχίζουν να δίνουν έμφαση στην ασφάλεια ως ζήτημα ανώτατου επιπέδου θα παραμείνουν εξαιρετικά παραγωγικές και ανταγωνιστικές στη σημερινή αγορά».



## Άδεια εκκένωσης ρύπανσης στην επαρχία Φουτζιάν

Οι άδειες εκκένωσης ρύπανσης είναι τα «ταυτότητες» όλων των φορέων που εμπλέκονται στην απόρριψη ρύπων και εκδίδονται από το Δημοτικό Γραφείο Προστασίας Περιβάλλοντος Xiamen.

Ο Γενικός Γραμματέας Σι Τζινπίνγκ τόνισε ότι «το οικολογικό περιβάλλον πρέπει να προστατεύεται όπως τα μάτια και το οικολογικό περιβάλλον πρέπει να αντιμετωπίζεται σαν ζωή». Ο πρωθυπουργός Λι Κετσιάνγκ δήλωσε: «Η ρύπανση του περιβάλλοντος αποτελεί κίνδυνο για τα προς το ζην και τον πόνο της καρδιάς των ανθρώπων».

## Το Τρίτο Μέρος -- Πιστοποίηση TUV

Από το 2007, η Finehope έχει περάσει συνεχώς την πιστοποίηση TUV και έχει γίνει Επαληθευμένος Προμηθευτής Alibaba. Ο Verified Supplier είναι ένας προμηθευτής υψηλής ποιότητας που επαληθεύεται από την έγκυρη ισχύ της πλατφόρμας Alibaba. Μέσω επιτόπιων ελέγχων στο διαδίκτυο και εκτός σύνδεσης, εξετάζονται και επαληθεύονται τα εταιρικά προσόντα των εμπόρων, τα προσόντα προϊόντων, οι εταιρικές δυνατότητες και άλλα ολοκληρωμένα πλεονεκτήματα.

# Quality Assurance



UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



Tensile Test



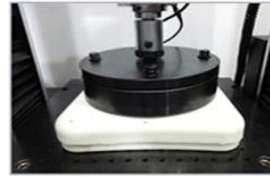
Tear Resistance Test



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: 20140724  
 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 Sample group |      |      | Customer Sample List |      |      |
|-----|------------|-------------------|-----------------|-----------------------|------|------|----------------------|------|------|
|     |            |                   |                 | 1                     | 2    | 3    | 1                    | 2    | 3    |
| 1   | Density    | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D2014-2011 | 1.10                  | 1.10 | 1.10 | 1.10                 | 1.10 | 1.10 |
| 2   | Hardness   | HR                | ASTM D2014-2011 | 80                    | 80   | 80   | 80                   | 80   | 80   |
| 3   | Strength   | MPa               | ASTM D2014-2011 | 10                    | 10   | 10   | 10                   | 10   | 10   |
| 4   | Impact     | kJ/m <sup>2</sup> | ASTM D2014-2011 | 10                    | 10   | 10   | 10                   | 10   | 10   |
| 5   | Modulus    | GPa               | ASTM D2014-2011 | 1.0                   | 1.0  | 1.0  | 1.0                  | 1.0  | 1.0  |
| 6   | Creep      | %                 | ASTM D2014-2011 | 0.1                   | 0.1  | 0.1  | 0.1                  | 0.1  | 0.1  |
| 7   | Relaxation | %                 | ASTM D2014-2011 | 0.1                   | 0.1  | 0.1  | 0.1                  | 0.1  | 0.1  |

**FIG:**

- In order to make the strength of two steel rods can be compared, set of the test specimen in the same direction about three and four rods in one side to do the tensile strength test comparison.
- For the specific grade value in the above test result, it is the value of specimen with size in one side, and the actual value of the whole sample.

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

**Sketch Picture**

100 pictures 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   | <a href="mailto:cindy@finehope.com">cindy@finehope.com</a> |
| Liangquan Wan     | Project Manager |  |
| Wendy Yang        | Sales           | <a href="mailto:wendy@finehope.com">wendy@finehope.com</a> |

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

