



Vendita calda Schiuma Stampata Bambino che cambia Mat Pad per bambino

Categoria: PU PAD, STUT

Materiale: poliuretano PU - schiuma pelle integrale

Densità: 200-250 kg / m<sup>3</sup>

Forma: secondo le esigenze del cliente per il design del prodotto e la muffa personalizzata

Colore: nero, grigio e altri colori possono essere personalizzati su richiesta.

Imballaggio: cartone standard

Termini di pagamento: deposito del 30%, pagamento e consegna.

MOQ: 1.000 PZ.

Posizione di spedizione: Cina • Fujian • Xiamen

Incontra la certificazione: Rosh, REACH, EN71-3, PHTHALIC 6P

Altro: fabbriche cinesi dell'OEM e della lavorazione, specializzandosi nella produzione di prodotti PU, compresi gli accessori (ferro, legno, plastica, ecc.).



**Finehope ha ottenuto il certificato ISO 9001 ininterrottamente dal 2003.**

#### **Certificazione IATF16949:**

Finehope ha superato la certificazione dei sistemi di gestione della qualità IATF16949 Automotive nel 2021. Più di 50 documenti garantiscono i progressi del nuovo sviluppo del prodotto, la qualità, i tempi di consegna e il costo dei prodotti di prova e di produzione di massa.

Dalla cooperazione tra Finehope e Caterpillar nel 2007, Finehope ha utilizzato il sistema di gestione della qualità automobilistico per la nuova introduzione del prodotto, utilizzando i cinque strumenti di SPC, MSA, FMEA, APQP e PPAP, che hanno vinto lodi dai dirigenti di Caterpillar e stabiliti a lungo -Term La partnership fino ad ora.



**Finehope ha ottenuto il certificato ISO 9001 ininterrottamente dal 2003.**

#### **Certificazione IATF16949:**

Finehope ha superato la certificazione dei sistemi di gestione della qualità IATF16949 Automotive nel 2021. Più di 50 documenti garantiscono i progressi del nuovo sviluppo del prodotto, la qualità, i tempi di consegna e il costo dei prodotti di prova e di produzione di massa.

Dalla cooperazione tra Finehope e Caterpillar nel 2007, Finehope ha utilizzato il sistema di gestione della qualità automobilistico per la nuova introduzione del prodotto, utilizzando i cinque strumenti di SPC, MSA, FMEA, APQP e PPAP, che hanno vinto lodi dai dirigenti di Caterpillar e stabiliti a lungo -Term La partnership fino ad ora.

## Our Advandages



#### **Capacità di ricerca e sviluppo delle materie prime PU**

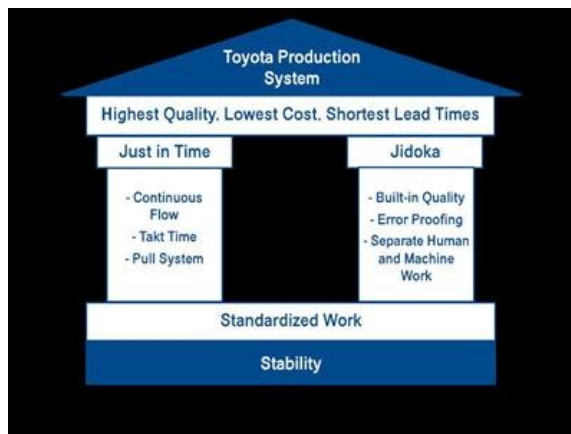
Dal 2002 Finehope è stato impegnato nel design e nella produzione di prodotti in schiuma stampati in PU. Ricerche e sviluppo indipendenti di materiali di formula e capacità di produzione stabile sono la base per la garanzia della qualità.

Finehope può regolare la formula del prodotto in qualsiasi momento in base alle esigenze personalizzate dei prodotti personalizzati dei clienti, come i requisiti per la durezza, l'elasticità, il supporto, la sensazione, la densità, il colore e altre proprietà fisiche e chimiche, e possono rendere i requisiti di formulazione in conformità con le leggi e i regolamenti di vari paesi. Naturalmente, una buona formula deve anche considerare le migliori prestazioni dei costi. Per i nuovi progetti, la capacità di sviluppare formulazioni PU è una condizione chiave per garantire la qualità dello sviluppo del prodotto, i tempi di consegna e il costo.



#### **Attrezzature per l'automazione Design e funzionalità di produzione**

La capacità di Finehope di progettare e produrre apparecchiature di automazione è rara nel settore. Partecipando alla progettazione di nuove apparecchiature di miscelazione di iniezione PU e la trasformazione dell'automazione della linea di produzione, per garantire che nell'ambito della concorrenza del dividendo demografico cinese sia ridotta e i costi del lavoro continuano a salire, l'efficienza produttiva può essere migliorata, lavoro e materiale I costi possono essere ridotti. Inoltre, la progettazione continua e le capacità produttive di apparecchiature chiave come infissi, attrezzature speciali e stampi automatici sono anche i motivi per cui Finehope è in una posizione di leadership in tutti gli aspetti. La capacità di Finehope di ridurre continuamente i costi e i prodotti innovativi può aiutare i clienti a portare un valore maggiore. Pertanto, è un partner a lungo termine affidabile di molte aziende di Fortune 500 e aziende leader nel settore.



### Capacità di gestione scientifica

Finehope sottolinea l'importanza del sistema di produzione Toyota e del modello di coaching aziendale per ottimizzare l'efficienza di gestione. Miglioramento continuo L'efficienza e la qualità di tutti i dipendenti, la gestione e il personale di produzione sono stati efficacemente e continuamente migliorati, la gestione ei costi di produzione sono stati continuamente ridotti, ma più importanti dell'efficienza e dei costi è la coltivazione della crescita dei dipendenti attraverso il miglioramento continuo, perché questo è il nucleo dello sviluppo sostenibile aziendale.



La raffinatezza di Finehope riduce il problema per i clienti, perché riduce la negligenza sul sistema di processo umano e la capacità di accumulare continuamente l'esperienza professionale, che può garantire che tutti i nuovi progetti siano completati nel più breve tempo possibile.

## Famous customer

### Cooperation experience

Engineering  
Vehicle

BOYD  
CORPORATION

TVH



Honeywell

TIGA

CAT

Medical  
Equipment

Hill-Rom

INVACARE  
Yes, you can.

MAQUET  
GETINGE GROUP

DrPosture

Ki Mobility

Fitness  
Equipment

STAR TRAC  
expect different.

BOWFLEX

Baby  
Supplies

Bumbo Nuby

bugaboo

chicco

Hatch  
Baby

GRACO

Other

IB&G  
BUILDING PRODUCTS

ergoDRIVEN

NUVA

PANDORA  
UNFORGETTABLE MOMENTS

CubeFit

Knoll

## FAQ

### 1. Perché scegli Finehope?

Finehope è il produttore PU più professionale in Cina, che ha un team di ricerca e sviluppo professionale, attrezzature per la produzione PU avanzate, professionale

Attrezzature di prova e sistema di gestione della qualità perfetta. Abbiamo esperienza di cooperazione a 12 anni con Cat, Fiat, TVH, STIGA e altri famosi

imprese. Forniamo loro un servizio one-step da R & S alla produzione per soddisfare le loro esigenze di personalizzazione.

## **2. Quali sono i vantaggi di scegliere Finehope?**

- 1) Assicurazione della qualità del prodotto, Garanzia di consegna, buon servizio post-vendita.
- 2) Efficienza economica, rapida efficienza di sviluppo, operazione professionale con integrità.
- 3) Finehope condurrà tutte le analisi dei test e quindi elaborare gli standard di prova per ridurre la disputa standard di qualità tra clienti e produttori.
- 4) Modalità di gestione della produzione snella.
- 5) Aiuta i clienti a sviluppare e progettare nuovi prodotti.
- 6) Ha una ricca esperienza nella progettazione e nella lavorazione dei prodotti PU.
- 7) Finehope è un'impresa high-tech in Cina con la tecnologia internazionale di brevetti invenzione e intellettuale proprietà.

## **3. Qual è la differenza tra Finehope e coetanei domestici?**

- 1) Assicurazione della qualità: pianificazione della qualità avanzata (APQP).
- 2) Finehope ha una ricca esperienza nel servire grandi imprese internazionali.
- 3) ha un team di ricerca scientifica professionale di materiale poliuretanico.
- 4) ha una capacità di progettazione, produzione e innovazione indipendente di attrezzature di produzione e stampi.
- 5) ha un team di ingegnere responsabile del sistema di garanzia della qualità e del controllo di qualità.

## **4. Quali sono le differenze tra i colleghi Finehope ed Europeo e U.S?**

- 1) ha una catena di approvvigionamento perfetta e matura.
- 2) Costi inferiori dello stampo.
- 3) Elevata efficienza della capacità di sviluppo e di progettazione e breve tempo di processo.
- 4) Vantaggio dei costi e buon atteggiamento di servizio.

## **5. Quali sono le applicazioni dei prodotti PU?**

Auto, macchine ingegneristiche, attrezzature per il fitness sportiva, macchine mediche e articoli per la casa quotidiana e così via.







## About us











## Our Certification



**Xiamen Micro orientata alla crescita  
micro, piccole e medie imprese**



**Xiamen specializzato, affinamento,  
differenziazione, PMI innovative**



**Xiamen Science and Technology Little  
Giant Leader Enterprise**



Finehope è stato valutato come "Xiamen orientata alla crescita micro, piccole e medie imprese" dal 2019. È il punteggio del governo municipale di Xiamen basato sui vari indicatori completi, i modelli di crescita, i modelli di crescita del marchio nel settore e la buona reputazione aziendale, quindi emettono questo certificato. È una prova che Finehope si distingue tra migliaia di piccole e medie imprese in città.

Finehope è stato valutato come "Xiamen specializzato, raffinazione, differenziazione, PMI innovative" dal 2020. "Specializzato, raffinazione, differenziale, innovativo" si riferisce alle PMI con imprese principali eccezionali, forti capacità professionali, forti capacità di ricerca e sviluppo e innovazione e potenziale di sviluppo. Concentrato principalmente nella nuova generazione di tecnologie dell'informazione, produzione di apparecchiature di fascia alta, nuova energia, nuovi materiali, biomedicina e altre industrie di medio-alto. Il governo sottolinea e riconosce la "specializzazione speciale, l'innovazione speciale" finehope. Incoraggiare l'innovazione e ottenere specializzazione, riforma e specializzazione.

Dal 2019 Finehope è stato selezionato come azienda leader di Xiamen Science and Technology Little Giant. Questo certificato è stato rilasciato congiuntamente da cinque dipartimenti del governo municipale di Xiamen. I criteri di selezione si concentrano su industrie emergenti strategiche come la tecnologia dell'informazione di nuova generazione, le apparecchiature di fascia alta, i nuovi materiali, i nuovi materiali, la nuova energia, la biologia e la nuova medicina, il risparmio energetico e la protezione dell'ambiente e l'high-tech marino. Vincere questo onore dimostra che Finehope è all'avanguardia del settore in nuove tecnologie dell'informazione e nuovi materiali.



### Certificazione dell'amministrazione alimentare e droga

Finehope ha superato la certificazione del cibo e dell'amministrazione di droga ogni anno da allora 2018. Approvazione dell'amministrazione alimentare e dei farmaci significa che i prodotti prodotti da Finehope hanno ottenuto certificati del governo straniero (CFG) e possono entrare nel mercato globale.



### Integrazione del certificato del sistema di gestione dell'informativazione e dell'industrializzazione

Il certificato è valutato dal governo municipale di Xiamen e rilasciato dall'Accademia di Shanghai della Gestione della qualità della Gestione della qualità. Questo certificato riflette il livello dell'integrazione approfondita dell'Finehope dell'informativazione e dell'industrializzazione. Finehope continuerà a prendere un nuovo percorso



### Certificato di standardizzazione della sicurezza del lavoro

La sicurezza della produzione è importante per prevenire o ridurre il rischio di lesioni sul posto di lavoro, malattia e morte. Finehope General Manager Tiger Side: "Solo quegli impianti di produzione che continuano a sottolineare la sicurezza come questione di alto livello rimarranno altamente produttivi e competitivi nel mercato di oggi".



## Permesso di scarico dell'inquinamento della provincia del Fujian

I permessi di scarico dell'inquinamento sono le "carte d'identità" di tutte le entità coinvolte nello scarico degli inquinanti e sono emesse dal Xiamen Municipal Environmental Protection Bureau. Il segretario generale XI Jinping ha sottolineato che "l'ambiente ecologico dovrebbe essere protetto come gli occhi e l'ambiente ecologico dovrebbe essere trattato come la vita". Premier Li Keqiang ha dichiarato: "L'inquinamento ambientale è un pericolo per il sostentamento della gente e il dolore dei cuori della gente.

## La certificazione di terze parti - tuv

Dal 2007, Finehope ha continuamente superato la certificazione TUV e è diventata un fornitore verificato Alibaba.

Il fornitore verificato è un fornitore di alta qualità verificato dalla forza autorevole della piattaforma Alibaba. Attraverso audit online e offline in loco, le qualifiche aziendali dei mercanti, le qualifiche dei prodotti, le capacità aziendali e altri punti di forza completi sono rivisti e la verifica.





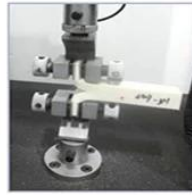
## Quality Assurance



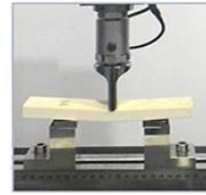
### UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



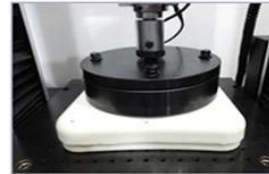
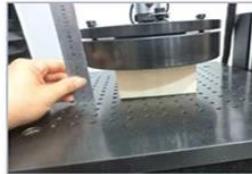
Tensile Test



Tear Resistance Test

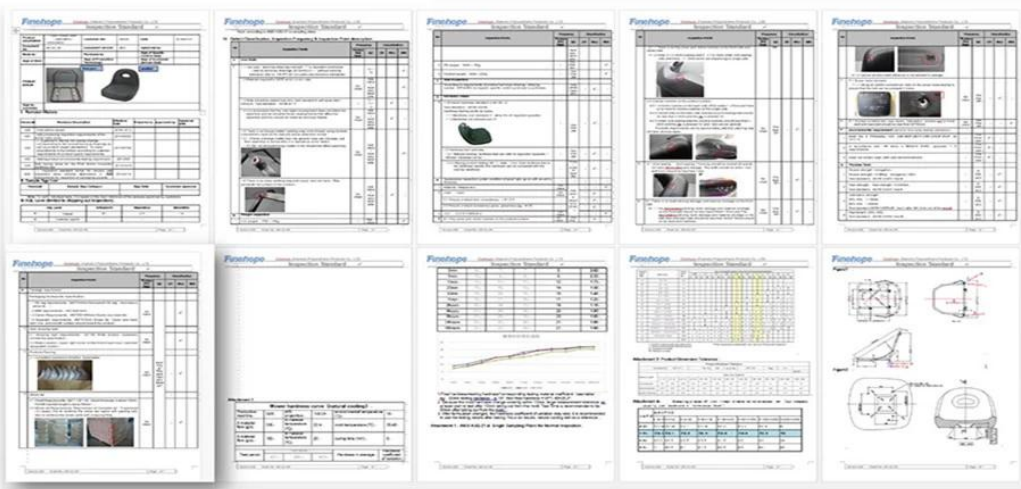


Compressive Strength



Indentation Force Deflection

## INSPECTION STANDARD



## MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT



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

|                          |            |  |  |
|--------------------------|------------|--|--|
| <b>Project</b>           |            |  |  |
| <b>Finehope Contact</b>  | Wendy Yang |  |  |
| <b>Part No.</b>          |            |  |  |
| <b>Part Name</b>         | G1019Y04   |  |  |
| <b>Change Level/Date</b> |            |  |  |
| <b>User Plant(s)</b>     | 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<br>Y<br>R | Project Need Date | Supplier Timing Date | Actual Closure Date | Supplier Lead Resp Initials | Finehope Acceptance Complete | Remarks or Assistance Required |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------------|-------------|-------------------|----------------------|---------------------|-----------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| <b>AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                     |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 3 - Process Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 4 - Product and Process Validation</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action</b> |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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

Made: Xiaodong Qiu

FMEA Date: Nov.10th.2015

Product 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 requirements | Potential failure mode    | Potential effects analysis | severity (S) | grade | potential causes/mechanism of failure                                                                                                                                                       | frequency (O) | Current prevention process control                                                                       | Current detection process control | detection (D) | RPN | recommended measures                                                                                        | Responsibility and target completion date | Action Taken                                                                                                       | severity (S) | frequency (O) | difficult to check (D) | RPN |
|---------------------------------|---------------------------|----------------------------|--------------|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------|------------------------|-----|
| scaphus                         | 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   |
| scaphus                         | warping of scaphus 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   |
| scaphus                         | 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 bit, 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 packing control the direction of the lateral dimension of no force, stipulate the way of packing | 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

Maker:Wenhong-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 | 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 | Severity | Incidence rate | Detection degree | RPN |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|----------|-------|------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|----------------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|-----------------|----------|----------------|------------------|-----|
| Request                  | Size/NG                                                          | Size/NG                                                          | 6        | B     | ● Staff negligence<br>● Failure for bad<br>● Failure for bad     | 4                 | ● Make the operation standard book<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>● Make the operation standard book | ● Visual inspection<br>● Finished 100% full inspection<br>● Visual inspection | 6              | 144 | ● Pre-service training of staff<br>● Regular maintenance<br>● Make inspection checklist for future                             |                                           |                 | 6        | 3              | 4                | 72  |
| Clamping is not in place | Welding error, leak welding, affect the assembly or use function | Welding error, leak welding, affect the assembly or use function | 8        | A     | ● Staff negligence<br>● Failure for bad<br>● Failure inaccurate  | 4                 | ● Make the operation standard book<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>● Regular checking of future       | Visual inspection                                                             | 6              | 192 | ● Pre-service training of staff<br>● Regular maintenance<br>● Make inspection checklist for future                             |                                           |                 | 8        | 3              | 4                | 96  |
| Attachme nt missing      | Affect product strength or influence the assembly                | 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 man                                                      |                                           |                 | 8        | 2              | 2                | 32  |
| Attachme nt error        | Influence assembly                                               | Influence assembly                                               | 7        | A     | No mistake proofing future                                       | 3                 | Make the operation standard book                                                                                              | Visual inspection                                                             | 6              | 126 | ● Increase the mistake proofing devices<br>● Inspection for final inspection tools                                             |                                           |                 | 7        | 2              | 4                | 56  |
| False welding            | Lack of strength, affect the use of function                     | Lack of strength, affect the use of function                     | 9        | A     | Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable | 4                 | ● Welding process guidance<br>● Condition confirmation check<br>● 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 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.



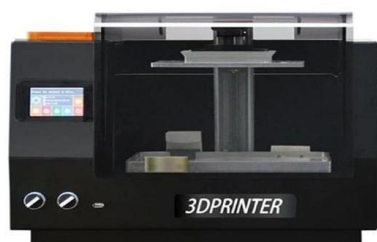
### Mould Release Agent Painting Robot



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



**Prodotti in poliuretano dei prodotti in schiuma, benvenuto Contattaci.**

Amanda



Finehope (Xiamen) New Material Technology Co., Ltd.

No. 466 Jiutianhu Road, Xingbei Industry Area, Jimei District, Xiamen, China

Post code:361022

Email:Amada@finehope.com

Tel: 86-592-66617667

Mob:86-18050099072