自由			
DFM / Aレポート	無料の**3D**デザイン	無料 カビオーブン	無料の製品検査標準の設定
Finehope 製造可能性と組立性の詳細と解決策を示す顧客がトラブルを軽減するのを助けるためにPPTを通して。	Finehopeは希望の顧客設計を支援します 商品や無料のデザインを変更してください。	大順 金型コストフリーの量。	の通常の定量化に加えて 製品の物理的性質と外観基準、私たちは手の届く RoHS、FDA、CA-65、またはCFCは顧客のニーズに応じて標準を無料でください。

Certificate

Certificate No.: 11420Q46208R0M

This is to certify that the Quality Management System of

FINEHOPE (XIAMEN) NEW MATERIAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Unified Social Credit Code: 91350200612047822X4

No. 466, Jiuxianhu Road, Xinghei Industrial Zone, Jimei District, Xiamen City, Fujian Province, China

Has been audited to conform to the following Quality Management System standard

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

This Quality Management System is valid for the

The manufacture of polyurethane foam products (Soft polyurethane foam products for construction machinery accessories, agricultural machinery accessories and sports equipment accessories; rigid polyurethane foam products for building decoration; elastomer polyurethane foam products for mechanical parts; soft polyurethane floor mats for home and office use)

Issued by:

Beijing East Alliance Certification Center Co., Ltd.

ISO 9001証明書

Finehope 2003年以来、ISO 9001証明書を継続的に取得しました。

IATF16949認証

Finehopeはに合格しました IATF16949自動車品質管理システム認証2021年度 50の文書よりも新製品開発の進歩を保証します。 試験および大量生産製品の品質、納期および費用。

協力以来 2007年のFinehopeとCaterpillarの間で、Finehopeは自動車を使用しました 5つを使った新しい製品紹介のための品質管理システム Caterpillarから賞賛を獲得したSPC ､MSA ､FMEA ､APQPおよびPPAPのツール これまでのところ、幹部と長期的なパートナーシップを確立しました。

私たちの **adv adv**

1

オートメーション機器 設計と製造能力

Finehopeの能力 設計と製造自動化装置は業界ではまれです。に 新しいPU注入混合装置の設計に参加する その下のことを確実にするために、生産ラインの自動化変換 中国の人口統計配当の競争は減少し、人件費が続く 上昇するために、生産効率も向上させることができ、労働および材料 コストを削減できます。また、連続設計と製造 備品、特殊機器などの主要機器の機能 自動型は、Finehopeがの主導的な立場にある理由もあります。 すべての側面

Finehopeの能力 費用を削減し、革新製品を革新することができます 値が大きい。したがって、それは多くの幸運の信頼できる長期的なパートナーです 業界の500社や大手企業。

2.

PU原料調査 そして開発力

2002年以来、Finehopeは持っています PU成形フォーム製品の設計と製造に取り組んでいました。 式材料の独立した研究開発と安定した生産 容量は品質保証の基礎です。

Finehopeは調整できます カスタマイズされた顧客のニーズに応じていつでも製品式 硬さ、弾力性のための要件などの個人化された製品 サポート、感触、密度、色およびその他の物理的および化学的性質、および 法令に従って定式化要件を策定することができます さまざまな国のもちろん、良い式も最善を考慮しなければなりません コストパフォーマンス。新しいプロジェクトのために、PU処方を開発する能力は 製品開発の品質、納期、およびコストを確保するための重要な条件。

3.

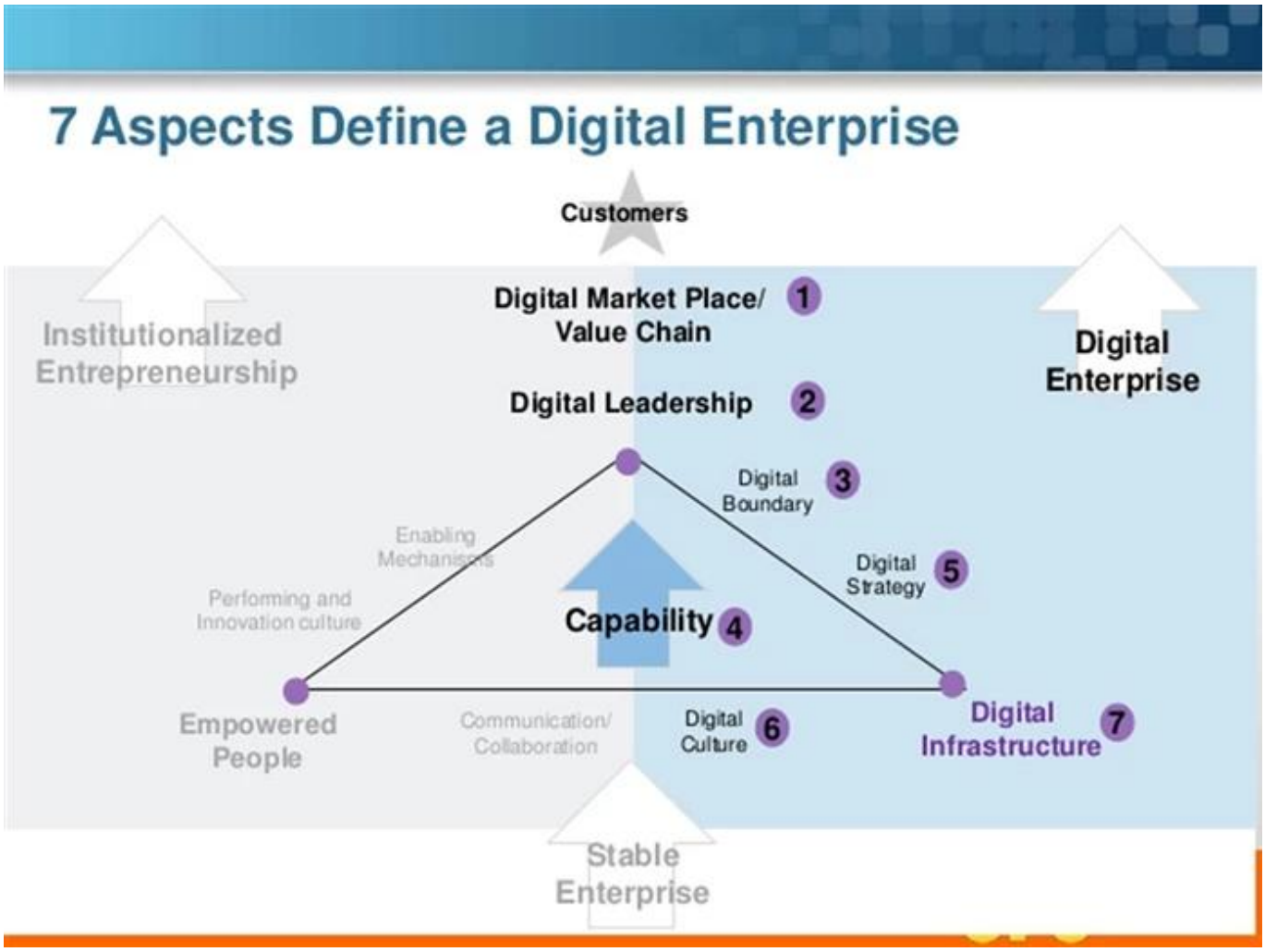
科学経営 能力

Finehopeはを強調します トヨタ生産システムと企業コーチングモデルの重要性 管理効率を最適化します。継続的な改善効率と すべての従業員、管理、生産担当者の品質は 効果的

かつ継続的に改善された、管理および製造コスト 継続的に減少したが、効率や費用よりも重要ですが これは継続的な改善による従業員の成長の栽培 企業持続可能な開発の中核

Finehopeの洗練 それがの過失を減らすので、顧客のためのトラブルを軽減する 人間のプロセスシステムと継続的にプロの蓄積する能力 すべての新しいプロジェクトが完了したことを確認できる経験 最短時間。

Finehopeの洗練 それがの過失を減らすので、顧客のためのトラブルを軽減する 人間のプロセスシステムと継続的にプロの蓄積する能力 すべての新しいプロジェクトが完了したことを確認できる経験 最短時間。



4

エンタープライズデジタル 能力

Finehopeは投資しました デジタル化するソフトウェアシステムの研究開発に大きく ビジネスプロセス管理と産業製造。デジタル 変換により、Finehopeは新しいテクノロジを使用して顧客を有効にすることができます。 会社の作業負荷を軽減しながら、より前向きな経験を持っています 従業員と最終的にコストを削減します。

Famous customer

Cooperation experience

よくある質問

1.なぜあなたは**Finehope**を選ぶのですか?

Finehopeは中国の最も専門的なPUメーカーです。これは、プロの研究開発チーム、高度なPU生産設備、プロのテスト機器、そして完璧な品質管理システムを持っています。猫、フィアット、TVH、GGP、その他の有名な企業の12年間の協力経験があります。私達は彼らのカスタマイズのニーズを満たすために研究開発から生産へのワンステップサービスを提供します。

2. Finehopeを選択するという利点は何ですか?

1) 製品品質保証、配信保証、グッドアフターサービス。

2) 費用対効果の高い、迅速な開発効率、整合性を備えた専門的な操作。

3) Finehopeはすべてのテスト分析を行い、次に顧客と製造業者間の品質標準の紛争を減らすためにテスト基準を取り出します。

4) リーン生産管理モード。

5) 顧客が新製品を開発および設計するのを助けます。

6) PU製品の設計および処理において豊富な経験がある。

7) Finehopeは国内での中国のハイテク企業であり、国際的な発明特許技術と知的財産権を持っています。

3. Finehopeと国内ピアの違いは何ですか?

1) 品質保証: 高度な品質計画 (APQP) 。

2) Finehopeは、国際的な大企業を提供する際立った経験を持っています。

3) ポリウレタン材料のプロの科学的研究チームがあります。

4) 生産設備と金型の独立した設計、製造、および革新能力を有する。

5) 品質保証システムと品質管理を担当しているエンジニアチームがあります。

4. Finehopeとヨーロッパと米国の仲間の違いは何ですか?

1□□□

□□□□ □□

アクティビティ

私たちの 認証

Verified Supplier Certificate

Verified

Certificate Number: 2103033_P+T

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

飞虎（厦门）新材料科技股份有限公司

For details, please refer to http://finehope.en.alibaba.com

On-site assessment was conducted for Finehope (Xiamen) New Material Technology Co., Ltd. by SGS Khatisland.

Assisted by Harmain Wang on 04 Jan. 2021. Valid from 05 Jan. 2021, Valid until 04 Jan. 2022

Signature:

Title:

Alibaba.com

TÜVRheinland

Alibaba認証済みサプライヤー 証明書

2007年以来、 Finehopeは継続的にTUV認証を受けており、Alibabaとなっています 検証済みサプライヤー。

認定された サプライヤーは正式な強さによって検証された高品質の供給者です。 アリババプラットフォーム。オンラインおよびオフラインでのオンサイト監査を通して、Merchants 企業資格、製品資格、企業能力、および その他の包括的な強みが検討され、検証されています。

の統合 情報化と工業化管理システム証明書

証明書のものです 厦門市政府によって評価され、上海アカデミーが発行した 品質管理科学のこの証明書はのレベルを反映しています 情報化と工業化の詳細な統合のFinehopeの統合。Finehopeは、新しい工業化の経路を引き継ぎます。情報を使用してください 伝統的な運動エネルギーを変換してアップグレードするためのサポートとしての技術 新しい運動エネルギーを育成し、持続可能な開発モデルを追求します。

厦門 成長志向のマイクロ、中小企業

Finehopeは評価されています 2019年以来、「厦門成長志向のマイクロ、中小企業」として。それはFinehopeのFinehopeの厦門市政府の採点結果です。さまざまな包括的な指標、成長モデル、ブランドの強さ 産業、そして良い企業の評判、その後この証明書を発行してください。それは Finehopeが数千の中小サイズの中で際立っているという証明 市内の企業。

作業の安全性 標準化証明書

製造安全性 職場の怪我、病気のリスクを予防または軽減することが重要です 死。

Finehope General Manager. TIGER側: 「続ける製造施設だけ 最上位の問題として安全性を強調しても生産性が高くなります。今日のマーケットプレイスで競争力がある」

Finehopeがなければなりません 従業員の安全について積極的な。安全性に焦点を当てていない 彼らの従業員が危険にさらされ、火災と顔の高価な財産が損傷を与え、配達に影響を与えます。

厦門科学兼 テクノロジー小さな巨大なリーディングエンタープライズ

2019年以来、Finehopeは持っています 厦門科学と技術の代表的な会社として選択されました 巨人。この証明書は、厦門市の5つの部門によって共同で発行されました 政府。選択基準は、戦略的な新興産業に焦点を当てています 新世代情報技術として、ハイエンド機器、新素材、新エネルギー、生物学、新医学、省エネルギー、環境 保護、そして海洋のハイテク。この名誉を勝ち取ることは、FinehopeがATであることを示しています 新しい情報技術の業界の最前線と新素材。

福建省の汚染 放電許可

汚染還流 許可はすべてのエンティティの「アイデンティティカード」です。汚染物質の排出と厦門自治体環境によって発行されている 保護局。

一般秘書Xi.「生態学的環境は保護されるべきである」というジンピングが強調されました 目のように、そして生態学的環境はのように扱われるべきです プレミアリチケチャンは言った:「環境汚染は危険です 人々の生計と人々の心の痛み。それは扱われなければなりません 鉄の拳で」改善するための中国政府の決意 大気、水域、土壌の環境品質はできません 無視した。汚染許可は、で考慮されなければならない重要な要素です。国際調達さもなければ、工場は隠された危険性と意志を持っています 生産を中止するように注文しており、納期に影響を与えます。

それは見ることができます Finehopeは長期協力と安定した配達を備えた製造業者です。

厦門、精製、区別、革新的な中小企業

Finehopeは評価されています「Xiamen特殊化、精製、区別、革新的な中小企業」「専門化された、洗練された、革新的な革新的な革新的なメインの中小企業を指すビジネス、強力な職業力、強力な研究開発およびイノベーション機能と開発の可能性主に新たに集中しています情報技術の生成、ハイエンド機器製造、新規エネルギー、新材料、バイオメディシン、その他の中流産業。

同じことをリードする高度な市場、品質、効率性、または開発の観点からの業界そして例示的なもの。

この証明書を通して、政府はfinehopeの専門化を強調し認識しています。特別革新「革新を奨励し、専門化を達成することです。改革、そして専門化。

Finehopeは続行するべきです方向として「専門、特別な革新」を取るために、焦点彼らの主な事業では、努力を練習し、革新の強化、そして建築「シングルチャンピオン」または「サポートエキスパート」に会社ユニークなスキルを使って。

Fiscal Year 2020
CERTIFICATION OF REGISTRATION

This certifies that:

Finehope (Xiamen) New Material Technology Co.,Ltd.
NO. 466 Jiu-tian-hu Road Xinglin , Jimei, XIAMEN, Fujian, 361022, CHINA
has completed the FDA Establishment Registration (as manufacturer , foreign exporter, contract manufacturer) and Device Listing with the US Food & Drug Administration, through

U.S. Agent for FDA Communications: SUNGO TECHNICAL SERVICE INC.
6050 W EASTWOOD AVE APT 201, CHICAGO, ILLINOIS 60630, USA
Telephone: +1-855-957-7779 / E-mail: sungo.group@yahoo.com

Registration Number:3014535570
Device Listing#: See annex

SUNGO Technical Service Inc. will confirm that such registration remains effective upon request and presentation of this certificate until the end of the calendar year stated above, unless said registration is terminated after issuance of this certificate. SUNGO Technical Service Inc. makes no other representations or warranties, nor does this certificate make any representations or warranties to any person or entity other than the named certificate holder, for whose sole benefit it is issued. This certificate does not denote endorsement or approval of the certificate-holder's device or establishment by the U.S. Food and Drug Administration. SUNGO Technical Service Inc. assumes no liability to any person or entity in connection with the foregoing.

Pursuant to 21 CFR 807.39, "Registration of a device establishment or assignment of a registration number does not in any way denote approval of the establishment or its products. Any representation that creates an impression of official approval because of registration or possession of a registration number is misleading and constitutes misbranding." The U.S. Food and Drug Administration does not issue a certificate of registration, nor does the U.S. Food and Drug Administration recognize a certificate of registration. SUNGO Technical Service Inc. is not affiliated with the U.S. Food and Drug Administration.

Sungo FDA

Executive Director
Issued: Dec. 19 2019
Cert. No.: 2006US756528
Expiration Date: Dec. 31 2020

SUNGO CHINA OFFICE Tel: 021-68828052 Email:Shage2008@126.com Website: www.sungoglobal.com
Add: 13F Floor, No.1500 Century Avenue, Shanghai 200122, P.R.China

FDA認証

食品医薬品局 1906年に設立された（FDA）は、政府機関です。連邦食品および薬物作用。 FDA認証は、配置するために必須です アメリカの製品。

この専攻 FDAの責任は公衆衛生と関連性を保護し管理することです 人間の安全と安全性を保証することによって権威 生成品FDAは生物学的製品を含む製品を調整する。医療サービス、化粧品、処方薬および非処方薬、獣医薬、タバコおよび他の放射線放射製品。

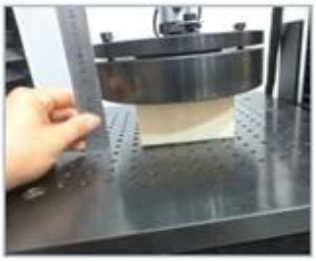
Finehopeが渡しました 2018年からのFDA認定。FDA承認は、製品が製品であることを意味します Finehopeによって製造された外国政府の証明書（CFG）が得られた 世界市場にスムーズに入ることができます。

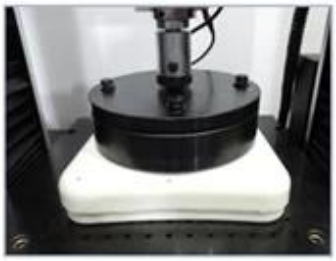
品質 保証

Tensile Test

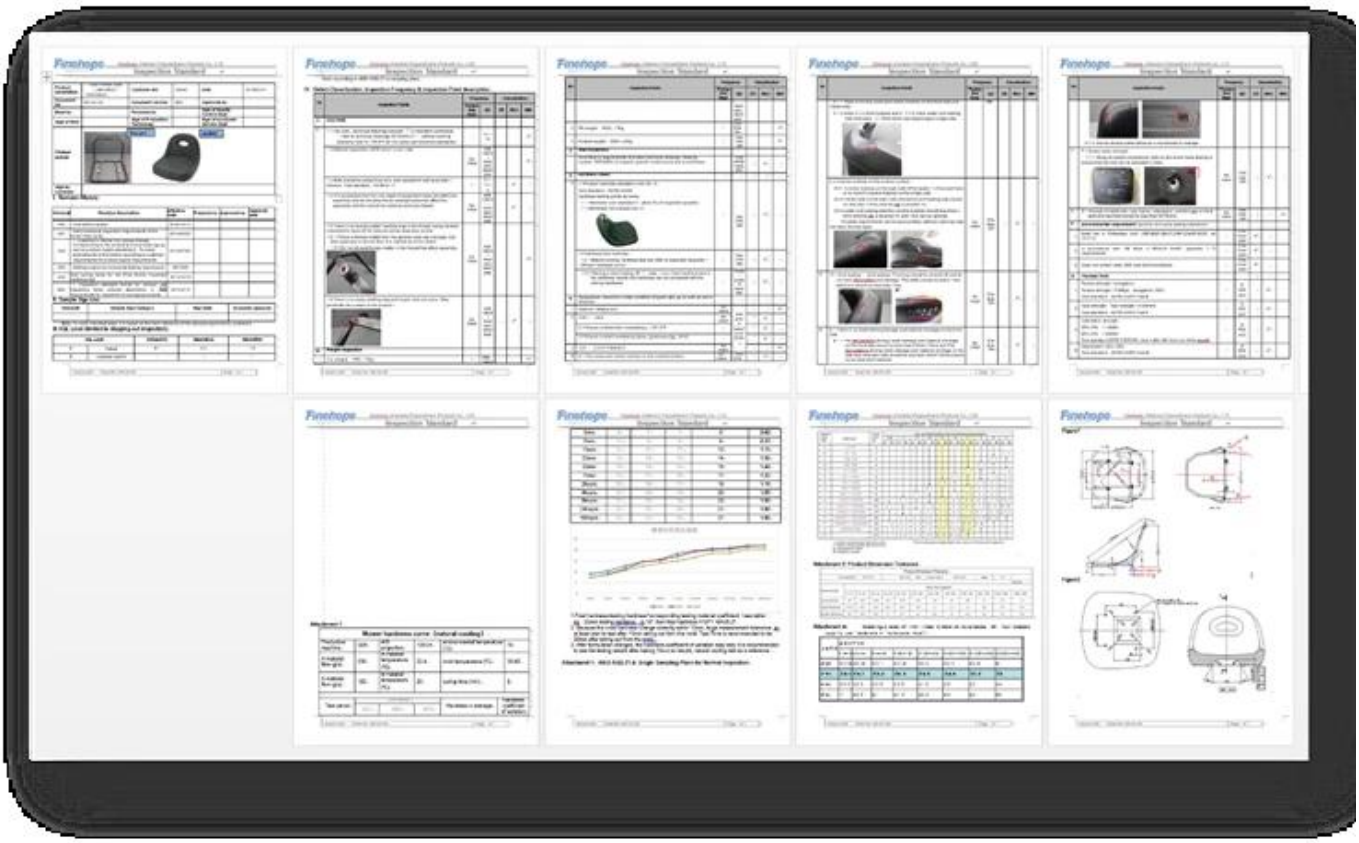
Tear Resistance Test

Compressive Strength





Indentation Force Deflection



高度な製品品質計画プロセス（**APQP**）

APQPプロセスが提供します 自動車産業全体にわたる一貫性、そしてすべての層サプライヤーを 開発プロセス中に同じ言語を話します。共通していない 言語Finehopeのデザインは効率的ではなく、私たちは難読化されるでしょう 私たちの仕事と必要なものを説明しようとしている多くの会議で。 APQP プロセスはFinehopeを提供しており、完全に開発する必要がある一般的なツールと手順 そして自動車産業で製品を発売し、すべての政府に会う 要件。

Finehope **Advanced Product Quality Planning**

Date: 01-Oct-17

Customer	[redacted]
Location	New Zealand
Customer Code	G1019
Risk Assessment	
New : Site ☐ Technology ☐ Process ☐	
Other Risks ☐	

Project	[redacted]
Finehope Contact	Wendy Yang
Part No.	[redacted]
Part Name	G1019Y04
Change Level/Date	
User Plant(s)	Finehope

Core Team Members	Company/Title	Phone/Fax/E-Mail
Tiger Xu	G.M.	[redacted]
Yibin Lim	Vice G.M.	[redacted]
Cindy Wu	Sales Manager	cindy@finehope.com
Liangquan Wan	Project Manager	
Wendy Yang	Sales	wendy@finehope.com

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

APQP Deliverable	Finehope APQP Reference Only	G Y R	Project Need Date	Supplier Timing Date	Actual Closure Date	Supplier Lead Resp Initials	Finehope Acceptance Complete	Remarks or Assistance Required
AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development								
1. Project Timeline (Synchronized w/Production Time Plan	2030	G	20-Jun-21	21-Jun-21	21-Jun-21	22-Jun-21	23-Jun-21	/
2. Customer Inputs / Requirements	2030	G	23-Jun-21	24-Jun-21	24-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	/
3. Warranty & Quality Mitigation Plan	2030	G	24-Jun-21	25-Jun-21	25-Jun-21	26-Jun-21	27-Jun-21	/
4. Customer Specific Requirements	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)	2090	G	27-Jun-21	28-Jun-21	28-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	/
7. Prototype Control Plans	2110	G	28-Jun-21	29-Jun-21	29-Jun-21	30-Jun-21	1-Jul-21	/
8. Prototype Builds	2110	G	29-Jun-21	30-Jun-21	30-Jun-21	1-Jul-21	2-Jul-21	/
9. Design Verification Plan & Report (DVP&R)	2120	G	30-Jun-21	1-Jul-21	1-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	/
10. Design / Process Review	2130	G	1-Jul-21	2-Jul-21	2-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	/
11. Team Feasibility Commitment	2130	G	2-Jul-21	3-Jul-21	3-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	/
12. APQP Status Sub-Supplier	2130	G	3-Jul-21	4-Jul-21	4-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	/
13. Production Drawing & Specifications	2220	G	4-Jul-21	5-Jul-21	5-Jul-21	6-Jul-21	7-Jul-21	/
14. Subcontractor Purchase Orders (Customer Tooling	2230	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 Reasiness Review (PRR)	4009	G	13-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	14-Jul-21	15-Jul-21	/
27. Production Trial Run (PTR)	4010	G	15-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	16-Jul-21	17-Jul-21	/
28. Process Capability Studies	4030	G	17-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	18-Jul-21	19-Jul-21	/
29. Production Validation Plan & Report (PVP&R)	4090	G	19-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	20-Jul-21	21-Jul-21	/
30. Production Part Approval (PPAP)	4110	G	21-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	22-Jul-21	23-Jul-21	/
AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action								
31. Initial Production Shipment	5005	G	28-Jul-21	30-Jul-21	30-Jul-21	30-Jul-21	31-Jul-21	/
32. Production Ramp-up Plan	5005	G	31-Jul-21	2-Aug-21	2-Aug-21	2-Aug-21	3-Aug-21	/
33. Full Production Date	5005	G	5-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	7-Aug-21	8-Aug-21	/
34. Conduct Lessons Learned	5005	G	8-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	10-Aug-21	11-Aug-21	/

□□□□□□□□□□□□□□□ Finehope□APQP□□□□□□□□□□□Finehope □□□□□□□□□□□□□□□□

Design Failure Mode and Effects Analysis

(Design FMEA)

FMEA No.:
DFMEA-001

Page: page 1, totally 3 pages

Project Name: Injection moulding

Procedure responsible dept: Production Dept

Made: Xiaodong Qiu

Model year/vehicle types: CRV

Soybean Milk Maker

Important date: Nov.10th.2015

FMEA Date: Nov.10th.2015

People participated: Develop dept:Gaolin Wei Sales:Haiyan Wu PC:Jiannan Yan Technology Dept:Jianyu Zhou Purchaser:Yuanyuan Gou Production dept:Shuwen Dong QC:Bingxiang Zheng

procedure function requirements	Potential failure mode	Potential effects analysis	severity (S)	grade	potential causes/mechanisms of failure	frequency (O)	Current prevention process control	Current detection process control	detectivity (D)	RPN	recommended measures	Responsibility and target completion date	action results				
													Action Taken	severity (S)	frequency (O)	difficult to check (D)	RPN
scyphus	size changes of handle	handle cover fall off	6	A	PP size change	6	By adjusting the product of the injection molding process, and measure or test the clasp of product size	measure and test product size	3	108	Add the number of button bit in handle design, in order to keep the connection strength	Xiaodong Qiu 2015/08/25	By adjusting the product of the injection molding process, and measure or test product size	6	1	1	6
scyphus	warpage of scyphus handle	Poor appearance break	4	C	high handle wall	6	Add the stiffener to handle wall to prevent deformation	measure and test product size	2	48	If this problem appears, make improvement by Adding the stiffener	Xiaodong Qiu 2015/09/30	Add the stiffener to handle wall to prevent deformation	4	2	1	8
scyphus	Deformation of cup-mouth	Micro switch without power	8	A	PP material deformation, Resulting in a perpendicular direction to connect the cup and handle inward deformation, So that both sides of the tilt, the micro switch column opposite sink, and	3	Adjust the injection molding process, to prevent extrusion	measure and test cup-mouth size	3	72	in the cup packing control the direction of the lateral dimension of no force, stipulate the way of packing	Xiaodong Qiu 2015/09/10	stipulate the cup use egg cell methods to put the packing which do not squeeze each other	8	1	3	24

H-R-P-001-1

Process Failure Mode and Effects Analysis

(PFMEA)

潜在失效模式和后果分析

FMEA No.FMEA20150325-01

Page:3

Item:Welding improvement
项目:焊接改善

Process Responsibilities: Production welding group
过程责任: 生产焊接组

Maker:Wenrong-Huang

Model year/project
型号年/项目

Key Dates
关键日期

FMEA Date (Original):2015.03.25

Item 项目 / Request 问题	Potential failure mode 潜在失效模式	Potential consequences of failure modes 失效的模式潜在后果	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 现行过程控制探测	Detection rate 探测率	RPN	Suggest measures 建议措施	Responsibility and target completion date 责任及目标完成日期	Measure results 措施结果					
													Measures and effective date 采取的措施	Severity 严重度	Incidence rate 发生率	Detection degree 探测度	RPN
Clamping (clamping required is in place, no missing or wrong loaded) 钳夹（钳夹需到位，无漏装，错装）	Clamping is not in place 钳夹不到位	SizeNG 尺寸NG	6	B	●Staff negligence 人员作业疏忽 ●Fixture for bad 夹具作动不良	4	●Make the operation standard book 制定作业标准书 ● Make maintenance standards, regular maintenance 制定保养基准，定期保养、维护	●Visual inspection 目视检测 ● Finished 100% full inspection 完检100%全检	6	144	●Pre-service training of staff 人员岗前培训 ● Regular maintenance 工装定期维护			6	3	4	72
		Welding error, leak welding, welding deviation, affect the assembly or use function 焊接错误，漏焊，焊接偏移，影响钳配或使用功能	8	A	●Staff negligence 人员作业疏忽 ●Fixture for bad 夹具作动不良 ●Fixture 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 制定保养基准，定期保养、维护 ●Regular checking of fixture 对夹具定期检查	Visual inspection 目视检测	6	192	●Pre-service training of staff 人员岗前培训 ●Regular maintenance 工装定期维护 ●Make inspection checklist for fixture 制作夹具检查点检查			8	3	4	96
	Attachments missing 附件漏装	Affect product strength or influence the assembly 影响产品强度或影响装配	8	A	Staff negligence 作业人员疏忽	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 mark 终检人员100%全检，对			8	2	2	32
	Attachment error 附件装错	Influence assembly 影响装配	7	A	No mistake proofing fixture 治具无防错	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 完检检具检查			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，速度设定不合理	4	●Welding process guidance making 制作焊接工艺指导书 ●Condition confirmation check 加工条件确认点检 ●Confirm the failure test on a regular basis.	Destructive testing 破坏试验检测	8	288	After the procedure is set up to confirm the processing conditions, the execution and marking of the failure test is performed. 在程序设定加工条件确认			9	3	4	108

Krauss Maffei

Finehope 世界で最も先進的なドイツのKraussmaffeiの多くを連続的に紹介しました 2010年からの高圧噴射機

自己発明 全自動生産ライン

Finehope 独立して多数の完全自動PU注入生産を開発 2010年以来の線。これらの生産ラインは製造コストを削減し、会う 顧客配信要件。

0

溶接ロボット

2016年以来、Finehopeは持っています 溶接ロボットと自動処置ターンテーブルの購入を続けた 金属部品を溶接する。付属品の独立した処理は保存されます 待ち時間とアウトソーシング処理の調達コスト。

CNC機械

Finehopeは続けています 2016年からCNC機器を購入する.CNC（コンピュータ数値制御）機械加工は、事前プログラムされたコンピュータソフトウェアの製造プロセスです。工場工具や機械の動きを指示します。このタイプを使う マシンとマニュアルマシニングは精度が向上し、増加する可能性があります。生産速度、安全性の向上、効率の向上、最も重要なことに 顧客がコストを節約し、製品の品質を向上させるのに役立ちます。

離型剤 塗装ロボット

2019年以来、Finehopeは持っています 作業を改善するために水性リリースエージェントをスプレーするための購入ロボット 環境、噴霧品質と材料の利用の向上、および削減 人件費

3Dプリンタ

Finehopeが始まった 2015年に3Dプリンタを購入する。3D印刷は新品の急速な校正を実現することができます 樹脂型のための製品プロトタイプとテンプレート、そしてまた使用することができる より速くそしてより安い小さなバッチ製造。

更に

上記に加えて、私達はまたより強力な19年のサプライチェーン管理機能を持っています。上記の処理装置と機能をサポートしています。私たち 彼らの資格レビューのための厳格な規制と要件を持っています、品質管理計画と着信品質バッチ管理。

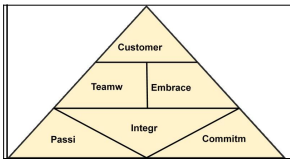
カーボンファイバーをやることができます ガラス繊維、木材製品、ハードウェアなど大量に、安定した品質を持つサプライヤと協力する。

ソーシャル 責任

- Strictly follow SA8000
- public-spirited

Voluntary tree planting after Super Typhoon Meranti 2016

NS バリューベースの会社


Customer
Teamw
Embrace
Integr
Passi
Commitm