Polyurethane Taekwondo Headguard

Finehope Patent money, born for sports!

Thickened Protection Double Safety

Bubble infiltration process, **one-time forming liner**

Comfortable fit

Good cushioning

Overall thickening protection

High buffer and high resistance

Better head protection

DETAILS SHOW QUALITY

Protect your head, intimate design, protection and ventilation

01 High Elasticity Anti Wrinkle

The integrated Pu liner has high elasticity and wrinkle resistance, no deformation, no division, anti strike and long service life!

02 Comfort Protection

High quality PU material: comfortable fit, tough pressure resistance, endurance, resistance to 100000 blows, no looseness or shaking even if worn for a long time

03 Visual Unimpeded

Wider vision and ingenuity in making Taekwondo helmets

04 Not Afraid Of Sweat

Light and comfortable, without fear of sweat. In the process of fighting, you can sprinkle sweat heartily. Pu permeability is waterproof and sweat proof, not stuffy and sticky, so that you can focus more on sports and constantly break through yourself.

05 Support Customization

Finehope has more than 60 patents, more than 5000 technical formulas and 14 polyurethane foam production lines. It can customize the design for you for free 24 hours

PODUCT DISPLAY

Select materials for comfort

Finehope Patent Payment

20 years of professional polyurethane research and development, using high-quality mature PU leather, helmet vision is clear, size fit, non-toxic, tasteless, tough head protection

Durable and lightweight

Special Adhesive Design

Practical special Velcro widening design, effectively stick to the face, easy to operate

Assured quality and diversified products

Ear Space Design

The sound of the outside world is particularly important in the confrontation movement. It highlights the design, which can not only affect the hearing, but also protect the ears from injury

Manufacturer's direct selling focuses on quality

Forehead Thickening Design

Pu material is famous for its high elasticity, shock absorption and tenacity. It is thickened to protect the forehead from damage and effectively cushion external impact damage

Finehope カスタマイズ競技用格闘技ボクシング ギアプロテクターテコンドー空手ヘッドガード

素材: 100% ポリウレタン
MOQ:200
サイズ:315*275*65mm、カスタマイズ可能
素材:PU
色:カスタマイズ可能
支払いターン: 生産前のT / T 30%、出荷前の70%
パッケージ: カートン包装、カスタマイズも承ります
カスタマイズされたサービス: サイズ、色、スタイルはすべてカスタマイズ可能
納期: ご入金確認後、約30日

Finehope は、**2003** 年以来継続的に **ISO 9001** 認証を取得しています。

IATF16949 認証:
Finehope カスタマイズ競技用格闘技ボクシング ギアプロテクターテコンドー空手ヘッドガード Finehope は、2021 年に IATF16949 自動車品質管理システム認証に合格しました。50 以上のドキュメントが、新製品開発の進捗状況、試用および量産製品の品質、納期、およびコストを保証します。
2007 年に Finehope と Caterpillar が協力して以来、Finehope は新製品の導入に自動車品質管理システムを使用し、SPC、MSA、FMEA、APQP、PPAP の 5 つのツールを使用して、Caterpillar の幹部から賞賛され、長い歴史を築いてきました。 -これまでの期間のパートナーシップ。

Our Advandages

PU原料の研究開発力

2002 年以来、Finehope は PU 成形フォーム製品の設計と製造に取り組んできました。フォーミュラ材料の独立した研究開発と安定した生産能力は、品質保証の基礎です。Finehopeは、硬度、弾力性、サポート、感触、密度、色、その他の物理的および化学的特性の要件など、顧客のカスタマイズされた製品のニーズに応じていつでも製品処方を調整でき、処方要件を順守することができますもちろん、優れた処方は最高のコストパフォーマンスも考慮しなければなりません。新しいプロジェクトでは、PU処方を開発できることは、製品開発の品質、納期を削減できます。また、治具、特殊設備、自動金型などの主要設備の継続的な設計・製造能力も、ファインホープがあらゆる面で主導的な地位にある理由です。継続的にコストを削減し、製品を革新するFinehopeの能力は、顧客がより大きな価値をもたらすのに役立ちます。したがって、多くのFortune 500企業および業界の主要企業の信頼できる長期パートナーです。

自動化設備の設計・製造力

Finehope カスタマイズ 競技用 格闘技 ボクシング ギア プロテクター テコンドー 空手 ヘッドガード

自動化装置を設計および製造する Finehope の能力は、業界でも珍しいものです。新しい PU 射出混合装置の設計と生産ラインの自動化変換に参加することにより、中国の人口統計学的配当の競争の下で確実に削減されます。人件費は上昇し続けていますが、生産効率も向上し、人件費と材料費を効果的に削減されます。

科学的管理能力

ファインホープは、経営効率を最適化するためのトヨタ生産方式と企業コーチングモデルの重要性を強調しています。すべての従業員、管理および生産担当者の効率と品質を継続的に改善し、効果的かつ継続的に改善し、管理および生産コストを継続的に削減しましたが、それよりも重要です。

効率とコストは、継続的な改善による従業員の成長の育成です。これは、企業の持続可能な開発の中核であるためです。

Finehope カスタマイズ 競技用 格闘技 ボクシング ギア プロテクター テコンドー 空手 ヘッドガード Finehope の洗練された機能は、ヒューマン プロセス システムの怠慢と専門的な経験を継続的に蓄積する能力を減らし、すべての新しいプロジェクトを最短時間で完了することを保証できるため、顧客のトラブルを軽減します。

Famous customer

Cooperation experience

Engineering Vehicle

BOYD CORPORATION, TVH, AIXAM, Honeywell, STIGA, CAT

Medical Equipment

Hill-Rom, INVACARE, Yes, you can., MAQUET GETINGE GROUP, Dr Posture, Ki Mobility

Baby Supplies

Bumbo, Nûby, bugaboo, chicco, Hatch Baby, GRACO

Fitness Equipment

STAR TRAC, BOWFLEX

Other

HB&G BUILDING PRODUCTS, ergoDRIVEN, nuva, PANDORA, CubeFit, Knoll

よくある質問

1. ファインホープを選んだ理由は?

Finehope は中国で最も専門的な PU メーカーであり、専門の研究開発チーム、高度な PU 生産設備、専門的な試験設備、完璧な品質管理システムを備えています。CAT、FIAT、TVH、STIGA、その他の有名企業との12年間の協力経験があります。カスタマイズのニーズを満たすために、研究開発から生産までのワンステップサービスを提供します。

2. ファインホープを選ぶメリットは?

1) 製品の品質保証、納期保証、アフターサービスの充実。

2) 費用対効果の高い、迅速な開発効率、完全性を備えたプロフェッショナルな操作。

3) Finehope は、すべてのテスト分析を実施し、テスト基準を作成して、
お客様とメーカー。

4) 無駄のない生産管理モード。

5) 顧客が新製品を開発し、設計するのを助けて下さい。

6) PU プロダクトの設計そして処理で豊富な経験があります。

7) Finehope は中国のハイテク企業であり、国内および国際的な発明特許技術と知的財産を持っています。
財産。

3. ファインホープと国内同業他社の違いは?

1) 品質保証: 高度な品質計画 (APQP)。

2) Finehope は、国際的な大企業にサービスを提供する豊富な経験を持っています。

3) ポリウレタン材料の専門の科学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、革新能力を持っています。

5) 品質保証システムと品質管理を担当するエンジニアチームを持っています。

4. Finehope とヨーロッパおよび米国の同業他社との違いは何ですか**?**

1) 完璧で成熟したサポート サプライ チェーンがあります。

2) 金型コストの削減。

3) 開発・設計能力の高効率化と工程時間の短縮。

4) コスト優位性と優れたサービス態度。

5. PU 製品の用途は何ですか**?**

自動車、土木機械、スポーツフィットネス機器、医療機器、日用品など。

About us

OUR
SAMPLE
ROOM

Our Certification

厦門の成長志向の零細・中小企業

Finehope は 2019 年以来、「アモイの成長志向の零細、中小企業」として評価されています。
これは、Finehope のさまざまな包括的な指標、成長モデル、堅牢でのブランド力、および優れた企業の評判に基づいてアモイ市政府が採点した結果であり、この証明書を発行します。市内に散下ある中小企業の中でもファインホープが際立っている証です。

厦門専門、洗練、差別化、革新的な中小企業

Finehopeは2020年以来、「厦門の専門、洗練、差別化、革新的な中小企業」として格付けされています。「専門化、洗練、差別化、革新的」とは、優れた企業、強力な専門能力、強力な研究開発および革新能力、斬新の現能性を備えた中小企業を指します。主に、新世代の情報技術、ハイエンド機器の製造、省エネルギー、新素材、生物医学、およびその他のミッドからハイエンドの産業に集中しています。政府は、ファインホープの「専門化、特別な革新」がイノベーションを促進し、専門化、改革、専門化を実現します。

厦門科学技術小巨頭企業

2019年以来、Finehopeは Xiamen Science and Technology Little Giantのリーディングカンパニーに選ばれています。この証明書は、アモイ市政府の 5 つの部門が共同で発行したものです。選択基準は、新世代情報技術、ハイエンド機器、新素材、新エネルギー、生物学と新医療、省エネと環境保護、海洋ハイテクなどの戦略的新興産業に焦点を当てています。この栄誉を獲得したことは、Finehope が新しい情報技術と新しい材料において業界の最前線にいることを示しています。

食品医薬品局認証

Finehope はいま、毎年食品医薬品局の認証に合格しています。
2018. 食品医薬品局の承認は、Finehope によって製造された製品が外国政府の証明書 (CFG) を取得しており、グローバル市場にスムーズに参入できることを意味します。

情報化と産業化の統合管理システムの証明書

この証明書は、アモイ市政府によって評価され、上海品質管理科学アカデミーによって発行されます。
この証明書は、Finehope の情報化と産業化の統合の総合的なレベルを反映しています。Finehope は新しい道を歩み続けます。

作業安全標準化証明書

製造の安全性は、職場での怪我、病気、および死亡のリスクを防止または軽減するために重要です。
Finehope のゼネラル マネージャーである Tiger Side 氏は次のように述べています。

福建省汚染排出許可証

第三者 -- TUV 認証

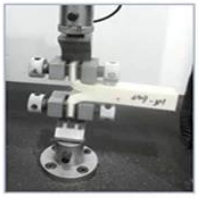
[illegible]

2007 [illegible]Finehope [illegible] TUV [illegible]Alibaba Verified Supplier [illegible]Alibaba [illegible]

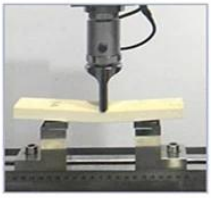
Quality Assurance

UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)

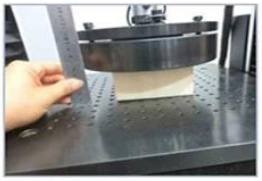
Tensile Test

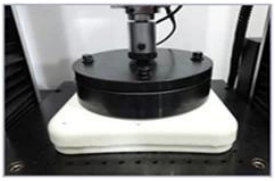


Tear Resistance Test



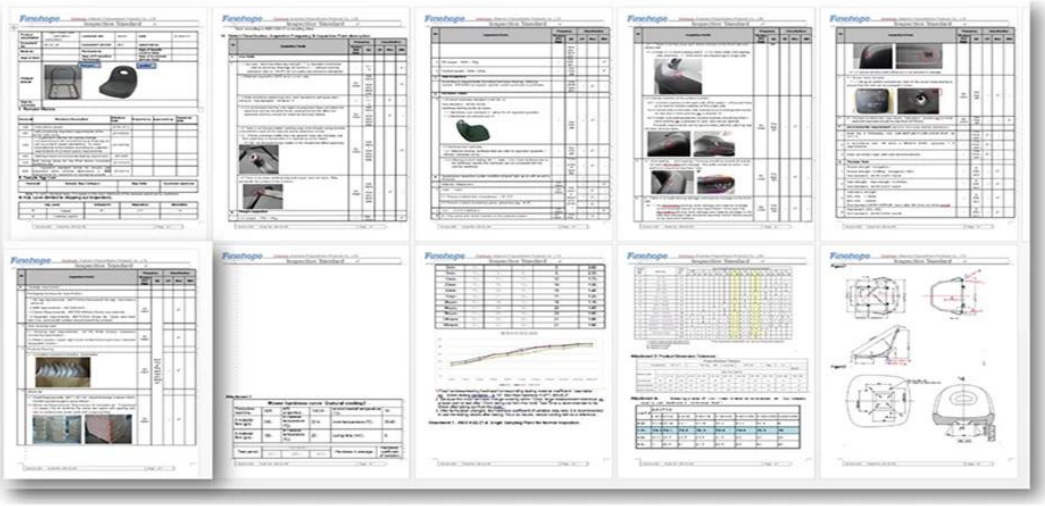
Compressive Strength



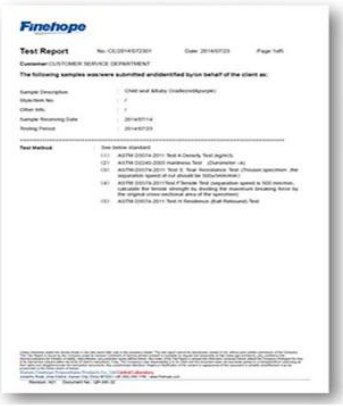


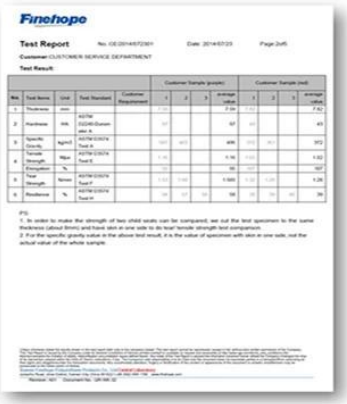
Indentation Force Deflection

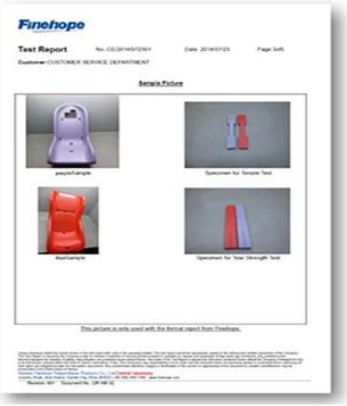
INSPECTION STANDARD



MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT







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	2050	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	2250	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 Reasness 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	/

Design Failure Mode and Effects Analysis

(Design FMEA)

FMEA No.：DFMEA-001

Page：page 1, totally 3 pages

PΩject.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 | Process Responsibilities: Production welding group | Maker:Wenrong-Huang

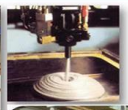
Model year/project | Key Dates | FMEA Date (Original):2015.03.25

Item / Request	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				
													Measures and effective date	Severity	Incidence rate	Detection degree	RPN
Clamping (clamping required is in place, no missing or wrong loaded)	Clamping is not in place	SizeNG	6	B	●Staff negligence ●Fixture for bad	4	●Make the operation standard book ●Make maintenance standards, regular maintenance	●Visual inspection ●Finished 100% full inspection	6	144	●Pre-service training of staff ●Regular maintenance			6	3	4	72
		Welding error, leak welding, welding deviation, affect the assembly or use function	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 ●Make maintenance standards, regular maintenance ●Regular checking of fixture	Visual inspection	6	192	●Pre-service training of staff ●Regular maintenance ●Make inspection checklist for fixture			8	3	4	96
	Attachments missing	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 mark			8	2	2	32
	Attachment error	Influence assembly	7	A	No mistake proofing fixture	3	Make the operation standard book	Visual inspection	6	126	●Increase the mistake proofing devices ●Inspection for final inspection tools			7	2	4	56
	False welding	Lack of strength, affect the use of function	9	A	Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable	4	●Welding process guidance making ●Condition confirmation check ●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 PU injection production lines since 2010. These production lines reduce production costs and meet customer delivery requirements.

Welding Robots

Since 2016, Finehope has continued to purchase welding robots and automatic fixture turntables for welding metal parts. The independent processing of accessories saves the waiting time and procurement cost of outsourcing processing.

CNC Machine

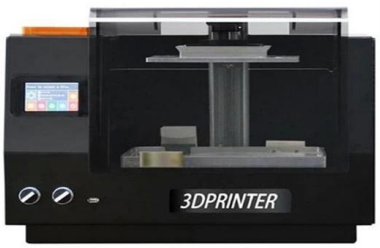
Finehope has continued to purchase CNC equipment since 2016. CNC (Computer Numerically Controlled) machining is a manufacturing process in which preprogrammed computer software dictates the movement of factory tools and machinery. Using this type of machine versus manual machining can result in improved 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