

oem, pu, pu, ,

Specification

oem, pu, pu, , 1, 10 ~ 5, 600, 1200 kg/m³, uv, rohs

oem	oem, pu, pu, ,
pu	pu
pu	pu (pu),
pu	250-280 kg/m ³
pu	l * w * h (mm): oem
pu	pu, uv, rohs
pu	pu 30% t/t 70%
pu	1, 00
pu	pu
pu	pu, rohs

Feature:

oem, pu, pu, ,

1. pu
2. pu
3. pu
4. pu
5. pu
6. pu
7. pu, uv, rohs
8. pu
9. pu

Products applications

Finehope



REACH
SVHC **RoHS** SGS

Finehope



REACH
SVHC



SGS

Finehope



REACH
SVHC



SGS

Finehope



REACH
SVHC

✓
RoHS SGS

Our company

本公司 2002 年 10 月 10 日 成立， 總公司 位於 廣東 省 東莞 市 鳳崗 鎮 龍崗 村 100 號， 工廠 位於 廣東 省 東莞 市 鳳崗 鎮 龍崗 村 100 號， 工廠 面積 約 41 萬 平方 米， 員工 約 32 萬 人， 年 產 值 約 7000 萬 美元， 產品 銷 路 遍及 全球 100 餘 個 國家 和 地區。



Certifications

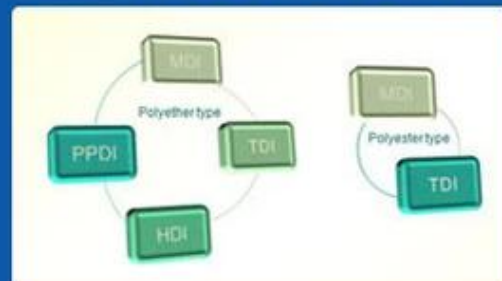


Quality control

Quality Management



Material Research and Develop



III. Equipments Improvement

Lean Production Lines



Moulds Workshop
模具车间

• PU Foaming Equipment



◆ Own the ability of independent improvement for the production equipments, and independent design and R & D ability of automatic moulds and jigs, lean automatic production lines.

FAQ

1. 如何改善生产?

改善生产的方法有很多，如：精益生产、六西格玛、TPM、5S、看板管理等。这些方法可以帮助企业提高生产效率，降低生产成本，提高产品质量。企业可以根据自身的情况选择合适的方法进行改善。

2. 如何改善模具?

1. 模具设计：合理的设计是模具制造的基础。设计时应考虑模具的寿命、精度、脱模等因素。
2. 模具材料：选择优质的材料可以提高模具的寿命和精度。
3. 模具加工：采用先进的加工技术和设备可以提高模具的精度和表面质量。
4. 模具维护：定期对模具进行维护和保养可以延长其使用寿命。
5. 模具检测：在模具使用过程中，应定期进行检测，及时发现和解决问题。
6. 模具管理：建立完善的模具管理制度，提高模具的使用效率。
7. 模具改进：根据实际使用情况，对模具进行改进和优化。

3. 如何改善PU发泡?

00, 00 00, 000 00, 00 00 0 00 0 etc.

4. 00 000 00 00 00 000?

- 1 00 00 00: 000 00 (qp) 00 00.
- 2 00 000 00 000 00 000 000000 0000.
- 300 00000 000 00 000 0000 00 00.
- 400 00 00 0 00 00 0 00 0000 000, 00 0 000 00.
- 50 00 00 000 000 00 00 00, 00000 00.

5. 000 00 00 0 00 00 0000 00 000?

- 100 000 000 00 00 000 00
- 2 .0 00 00
- 3. 00 0 000 0 00 000 000 00 00.
- 4. 00 0000 00 0 00 000.

Contact Us



finehope@finehope.com



0086-592-6661768



86-13606903736



0086-592-6282029



3203288088



86-18659458988

Skype: [finehope-hopely](https://www.skype.com/people/finehope-hopely)

00000 pls 0000 00 0000, 00 0 00 00 00 0!