



Factory Pas High Density Baby Luier Changing Pad voor Baby

Categorie: PU PAD, MAT

Materiaal: PU-polyurethaan - integraal huidschuim

Dichtheid: 200-250kg / m³

Vorm: volgens klantvereisten voor productontwerp en aangepaste vorm

Kleur: zwart, grijs en andere kleuren kunnen op verzoek worden aangepast.

Verpakking: standaard karton

Betalingsvoorwaarden: aanbetaling van 30%, betaling en levering.

MOQ: 1.000PCS

Verzendlocatie: China • Fujian • Xiamen

Ontmoet de certificering: ROHS, REACH, EN71-3, fthalic 6p

Andere: Chinese OEM- en verwerkingsfabrieken, gespecialiseerd in de productie van PU-producten, waaronder accessoires (ijzer, hout, kunststoffen, enz.).



Finehope heeft sinds 2003 ISO 9001-certificaat verkregen.

IATF16949 Certificering:

Finehope heeft de IATF16949 Automotive Quality Management Systems-certificering in 2021 geslaagd. Meer dan 50 documenten garanderen de voortgang van nieuwe productontwikkeling, de kwaliteit, levertijd en kosten van proef- en massaproductieproducten. Sinds de samenwerking tussen Finehope en Caterpillar in 2007 heeft Finehope het automotive-kwaliteitsbeheersysteem gebruikt voor de introductie van het nieuwe product, met behulp van de vijf gereedschappen van SPC, MSA, FMEA, APQP en PPAP, die lof hebben gewonnen van Caterpillar-leidinggevenden en een lange tijd vastgesteld -TER-partnerschap tot nu toe.



Our Advantages



PU grondstoffenonderzoeks- en ontwikkelingsmogelijkheden

Sinds 2002 is Finehope toegewijd aan het ontwerp en de productie van PU-gegoten schuimproducten.

Onafhankelijk onderzoek en ontwikkeling van formule-materialen en stabiele productiecapaciteit vormen de basis voor kwaliteitsborging.

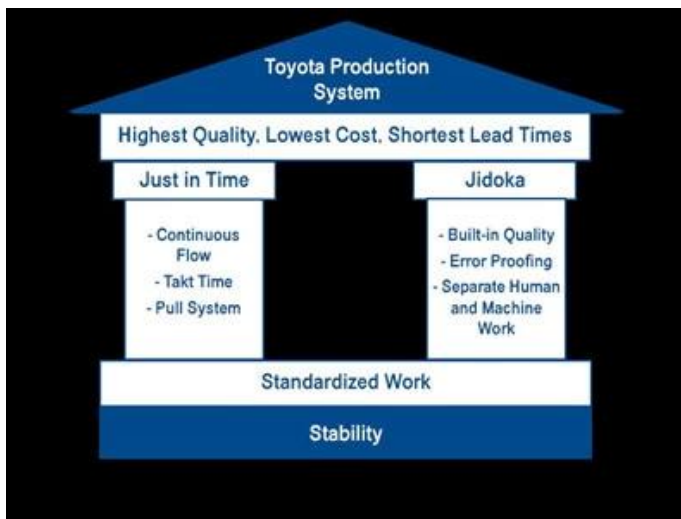
Finehope kan de productformule op elk gewenst moment aanpassen aan de aangepaste behoeften van de gepersonaliseerde producten van klanten, zoals de vereisten voor hardheid, elasticiteit, steun, gevoel, dichtheid, kleur en andere fysische en chemische eigenschappen, en kunnen formuleringsvereisten in overeenstemming brengen met de wet- en regelgeving van verschillende landen. Natuurlijk moet een goede formule ook rekening houden met de beste kostenprestaties. Voor nieuwe projecten is het vermogen om PU-formuleringen te ontwikkelen een belangrijke voorwaarde voor het waarborgen van de kwaliteit van het productontwikkeling, de levertijd en -kosten.



Automatiseringsapparatuur Ontwerp en productiecapaciteiten

Finehope's vermogen om automatiseringsapparatuur te ontwerpen en te vervaardigen is zeldzaam in de industrie. Door deel te nemen aan het ontwerp van nieuwe PU-injectie-mengapparatuur en de automatiseringstransformatie van de productielijn, om ervoor te zorgen dat onder de concurrentie van het demografische dividend van China worden verminderd en de arbeidskosten blijven stijgen, kan de productie-efficiëntie ook worden verbeterd, arbeid en materiaal Kosten kunnen worden verminderd. Bovendien zijn het continue ontwerp- en productiemogelijkheden van belangrijke apparatuur zoals armaturen, speciale uitrusting en automatische mallen ook de redenen waarom Finehope in alle aspecten in een leidende positie bevindt.

Het vermogen van Finehope om de kosten en innovatie producten continu te verlagen, kan klanten helpen meer waarde te brengen. Daarom is het een betrouwbare partner op lange termijn van veel Fortune 500-bedrijven en toonaangevende bedrijven in de branche.



The S.M.A.R.T. goal formula

Specific

• Clearly identify the goal.

Measurable

• Define the goal in measurable terms.

Attainable

• Choose goals that are realistic and manageable.

Relevant

• Make sure the goal is something that is important to you.

Time-bound

• Define the time frame during which you will achieve the goal.

Wetenschappelijk managementvermogen

Finehope benadrukt het belang van het Toyota-productiesysteem en het Corporate Coaching-model om de managementefficiëntie te optimaliseren. Continue verbetering De efficiëntie en kwaliteit van alle medewerkers, management- en productiepersoneel zijn effectief en continu verbeterd, management- en productiekosten zijn continu verlaagd, maar belangrijker dan efficiëntie en kosten is de teelt van de groei van werknemers door middel van continue verbetering, omdat dit is de kern van bedrijfsontwikkeling van het bedrijf.

De verfijning van Finehope vermindert het probleem voor klanten, omdat het de nalatigheid op het menselijke processysteem vermindert en de mogelijkheid om de professionele ervaring voortdurend te accumuleren, die ervoor kan zorgen dat alle nieuwe projecten in de kortste tijd worden voltooid.

Famous customer

Cooperation experience

Engineering Vehicle		Medical Equipment	
Baby Supplies		Fitness Equipment	
		Other	

FAQ

1. Waarom kies je Finehope?

Finehope is de meest professionele PU fabrikant in China, die een professionele R & D team, geavanceerde PU productie-apparatuur, professionele testen van apparatuur en perfecte kwaliteit management systeem heeft. We hebben 12 jaar samenwerking ervaring met CAT, FIAT, TVH, STIGA en andere bekende bedrijven. We bieden hen een stap service van R & D om de productie aan hun aanpassen behoeften te bevredigen.

2. Wat zijn de voordelen van het kiezen van Finehope?

- 1) kwaliteit van het product, de levering garantie, goede after-sales service.
- 2) Kosten-effectieve, snelle ontwikkeling efficiency, professionele werking met integriteit.
- 3) Finehope zullen alle testen analyse uit te voeren en dan werken het uit te testen normen te verminderen kwaliteitsnorm geschil tussen afnemers en fabrikanten.
- 4) Lean productie management-modus.
- 5) Help klanten te ontwikkelen en ontwerpen van nieuwe producten.

6) heeft een rijke ervaring in het ontwerpen en de verwerking van PU-producten.

7) Finehope is een high-tech onderneming in China met de binnenlandse en hebben internationale octrooien technologie en intellectuele eigendom.

3. Wat is het verschil tussen Finehope en de binnenlandse leeftijdsgenoten?

1) Kwaliteitsborging: de kwaliteit van geavanceerde planning (APQP).

2) Finehope heeft een rijke ervaring in het bedienen van grote internationale ondernemingen.

3) Heeft professioneel wetenschappelijk onderzoek team van polyurethaan materiaal.

4) Heeft onafhankelijk ontwerp, de fabricage en innovatievermogen van productie-apparatuur en schimmels.

5) Heeft team van ingenieurs die verantwoordelijk is voor het systeem voor kwaliteitsborging en kwaliteitscontrole.

4. Wat zijn de verschillen tussen Finehope en de Europese en het Amerikaanse collega's?

1) Heeft perfect en volwassen ondersteuning van supply chain.

2) Lagere matrijkskosten.

3) Hoge efficiëntie van de ontwikkeling en het ontwerp vermogen en de korte doorlooptijd.

4) Kosten voordeel en een goede service attitude.

5. Wat zijn de toepassingen van PU-producten?

Auto, engineering van machines, sport-fitness apparatuur, medische machines en de dagelijkse huishoudelijke artikelen en ga zo maar door.



About us







Our Certification



Xiamen Groeigericht Micro, Kleine en Middelgrote Ondernemingen



Xiamen Specialized, Refining, Differentiëren, innovatieve MKB-bedrijven



Xiamen Science and Technology Little Giant toonaangevende onderneming



Finehope is gekwalificeerd als "Xiamen Groeigericht Micro, Kleine en middelgrote ondernemingen" sinds 2019.

Het is de puntenwaardering van de Xiamen gemeentelijke overheid op basis van Finehope 's diverse uitgebreide indicatoren, groeimodellen, merk kracht in de industrie, en een goede corporate reputatie, dan is deze verklaring mag afgeven. Het is een bewijs dat Finehope opvalt tussen de duizenden kleine en middelgrote ondernemingen in de stad.

Finehope is gekwalificeerd als "Xiamen Specialized, Refining, Differentiëren, innovatieve KMO's" sinds 2020.

"Specialized, Refining, Differentiëren, Innovatieve" verwijst naar kleine en middelgrote ondernemingen met een uitstekende belangrijkste zakelijke, sterke professionele capaciteiten, sterke R & D en innovatie vermogens, en het ontwikkelingspotentieel. vooral geconcentreerd in de nieuwe generatie van de informatietechnologie, high-end equipment manufacturing, nieuwe energie, nieuwe materialen, medische biologie en andere mid-to-high-end industries. The overheid benadrukt en herkent finehope 's "specialisatie, speciale innovatie" is om aanmoedigen van innovatie en het bereiken van specialisatie, hervorming, en specialisatie.

Sinds 2019 is Finehope is geselecteerd als de toonaangevende onderneming van Xiamen Science and Technology Little Giant. Dit certificaat werd gezamenlijk uitgegeven door vijf afdelingen van de Xiamen gemeentelijke overheid. De selectiecriteria focussen op strategische opkomende industrieën, zoals nieuwe generatie informatietechnologie, high-end apparatuur, nieuwe materialen, nieuwe energie, biologie en nieuwe medicijnen, energiebesparing en milieubescherming, en mariene high-tech. Het winnen van deze eer blijkt dat Finehope is in de voorhoede van de industrie in de nieuwe informatietechnologie en nieuwe materialen.



Food and Drug Administration Certification

Finehope is verstreken Food and Drug Administration certificering elk jaar sinds 2018. Goedkeuring van voedsel- en drugsadministratie betekent dat de door Finehope geproduceerde producten buitenlandse overheidslicenties (CFG) hebben verkregen en de wereldmarkt soepel betreden.



Integratie van informationization en industrialisatie Management System Certificate

Het certificaat wordt beoordeeld door de gemeentelijke overheid van Xiamen en uitgegeven door de Shanghai Academy of Quality Management. Dit certificaat weerspiegelt het niveau van de diepgaande integratie van de Finehope van informatisering en industrialisatie. Finehope zal een nieuw pad blijven volgen



Veiligheid van het werk Standaardisatie Certificate

Veiligheidsveiligheid is belangrijk om het risico op letsel, ziekte en dood op de werkplek te voorkomen of te verminderen. Finehope General Manager Tiger Side: "Alleen die productiefaciliteiten die de benadrukken van de veiligheid als een probleem op het hoogste niveau blijven zeer productief en concurrerend in de huidige markt."



Fujian Province Pollution Loading Permit

Vervuiling ontladingsvergunningen zijn de "identiteitskaarten" van alle entiteiten die betrokken zijn bij het ontladen van verontreinigende stoffen en worden uitgegeven door het Municipalbeschermingsbureau Xiamen Municipal Environmental Protection. Algemene secretaris XI Jinping benadrukte dat "de ecologische omgeving als de ogen moet worden beschermd en de ecologische omgeving moet worden behandeld als het leven." Premier Li Keqiang zei: "Milieuvervuiling is een gevaar voor het levensonderhoud van het volk en de pijn van de harten van het volk."

De derde partij - TUV-certificering

Sinds 2007 heeft Finehope continu TUV-certificering doorstaan en is een alibaba geverifieerde leverancier geworden. Geverifieerde leverancier is een leverancier van hoge kwaliteit geverifieerd door de gezaghebbende sterkte van Alibaba-platform. Via online en offline-audits ter plaatse worden de bedrijfskwalificaties van de handelaren, productkwalificaties, bedrijfscapaciteiten en andere uitgebreide sterke punten beoordeeld en verificatie beoordeeld.

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
- 021 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 022 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 023 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 024 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 025 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 026 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 027 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 028 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 029 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 030 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 031 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 032 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 033 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 034 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 035 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 036 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 037 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 038 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 039 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 040 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 041 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 042 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 043 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 044 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 045 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 046 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 047 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 048 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 049 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 050 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 051 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 052 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 053 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 054 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 055 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 056 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 057 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 058 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 059 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 060 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 061 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 062 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 063 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 064 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 065 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 066 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 067 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 068 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 069 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 070 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 071 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 072 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 073 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 074 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 075 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 076 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 077 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 078 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 079 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 080 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 081 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 082 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 083 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 084 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 085 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 086 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 087 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 088 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 089 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 090 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 091 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 092 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 093 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 094 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 095 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 096 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 097 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 098 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 099 ASTM D2014-2011 Test of Density, Test Agency
- 100 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 Requirement	Customer Sample (pass)	Customer Sample (fail)
1	Thickness	mm	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5
2	Hardness	HRB	ASTM D2014-2011	80	80	80
3	Impact	J/m ²	ASTM D2014-2011	100	100	100
4	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	10	10	10
5	Modulus	GPa	ASTM D2014-2011	1.0	1.0	1.0
6	Resilience	J/m ³	ASTM D2014-2011	1.0	1.0	1.0

FIG. 1. In order to make the strength of two steel rods can be compared, set of the test specimen in the same thickness (about 10mm) and test area in one side to do the tensile strength test comparison.
 2. 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.	
Yubin 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 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 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 2015/08/25	By adjusting the product of the injection molding process, and measure or test product size	6	1	1	6
scyphus	warping 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 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 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 项目	Potential failure mode 潜在失效模式	Potential consequences of failure modes 失效的后果/潜在失效模式	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/检测	Detection rate 检测率	RPN	Suggest measures 建议措施	Responsibility and target completion date 负责人及目标完成日期	Measure results/测量结果			
													Measures and effective date 措施及有效日期	Severity 严重度	Incidence rate 发生率	Detection degree 可检测度
	Clamping is not in place 夹具不在位	Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function 焊接错误、漏焊、焊接偏差, 影响装配或使用功能	8	B	● Staff negligence 人员疏忽 ● Failure for bad 夹具不在位	4	● Make the operation standard book 制定作业标准书 ● Make maintenance standards, regular maintenance 制定保养标准, 定期保养, 维护 ● Regular checking of fixture 夹具定期检查	● Visual inspection 目视检测 ● Finished 100% full inspection 完成100%全检	6	144	● Pre-service training of staff 岗前培训 ● Regular maintenance 定期保养维护		6	3	4	72
	Clamping (Clamping required is in place, no missing or wrong loaded) 夹具不在位, 夹具装错, 夹具装反	Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function 焊接错误、漏焊、焊接偏差, 影响装配或使用功能	8	A	● Staff negligence 人员疏忽 ● Failure for bad 夹具不在位 ● Failure 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 制定保养标准, 定期保养, 维护 ● Regular checking of fixture 夹具定期检查	Visual inspection 目视检测	6	192	● Pre-service training of staff 岗前培训 ● Regular maintenance 定期保养维护 ● Make inspection checklist for fixture 夹具检查清单		8	3	4	96
	Attachments missing 附件缺失	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 man 终检人员100%全检, 双人		8	2	2	32
	Attachment error 附件错误	Influence assembly 影响装配	7	A	No mistake proofing fixture 夹具无防错	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 终检工具检查		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、速度设置不合理	4	● Welding process guidance making 制定焊接工艺指导书 ● Condition confirmation check 作业条件确认 ● Confirm the failure test on a regular basis 定期确认失效测试	Destructive testing 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. 工序设置完成后确认加工条件, 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

Polyurathane-schuimproducten behoeven, welkom Neem contact met ons op.

Amanda



Finehope (Xiamen) New Material Technology Co., Ltd.
No. 466 Jiutianhu Road, Xingbei Industry Area, Jimei District, Xiamen, China
Post code:361022
Email:Amanda@finehope.com
Tel: 86-592-66617667
Mob:86-18050099072