



Фабрика настраивает высокую плотность детского подгузника смена для ребенка

Категория: PU Pad, Mat

Материал: PU полиуретан - интегральная пена для кожи

Плотность: 200-250 кг / м<sup>3</sup>

Форма: в соответствии с требованиями заказчика для дизайна продукта и пользовательской формы

Цвет: черный, серый и другие цвета могут быть настроены на запрос.

Упаковка: стандартная коробка

Условия оплаты: 30% депозита, оплата и доставка.

МОQ: 1,000 шт

Расположение доставки: Китай • Фуцзянь • Сямынь

Встречайте сертификацию: ROHS, REACH, EN71-3, PHTALIC 6P

Другое: Китайские заводы OEM и обработки, специализирующиеся на производстве продуктов PU, включая аксессуары (железо, дерево, пластмас и т. Д.).



**Finehope получила сертификат ISO 9001 непрерывно с 2003 года.**

**IATF16949 Сертификация:**

Finehope прошла сертификацию систем управления качеством автомобилей IATF16949 в 2021 году. Более 50 документов гарантируют прогресс нового развития продукции, качества, срока доставки и стоимости продукции пробной и массовой продукции. С момента сотрудничества между Finehope и Caterpillar в 2007 году Finehope использовал систему управления качеством автомобилей для нового продукта, используя пять инструментов SPC, MSA, FMEA, APQP и PPAP, которые выиграли похвалы от руководителей Caterpillar и установили долго Товарное партнерство пока.

## Our Advantages



### ПУ сырьевые возможности исследования и развития

С 2002 года Finehore был привержен проектированию и изготовлению PU Founded Pape Products.

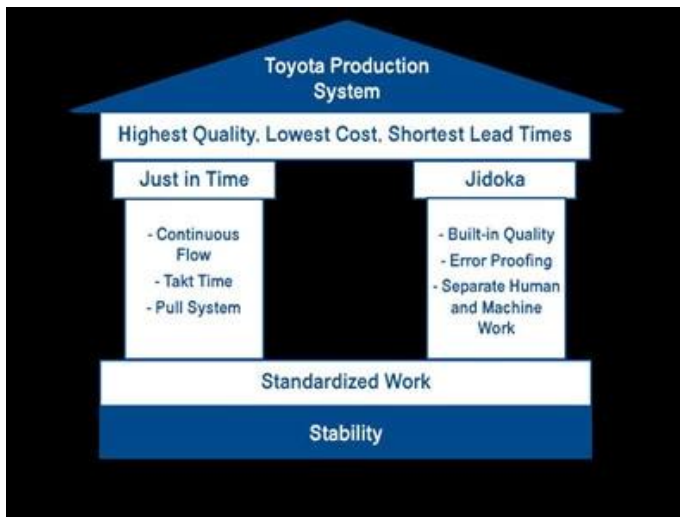
Независимые исследования и разработки материалов формул и стабильных производственных мощностей являются основой для обеспечения качества.

Finehore может настроить формулу продукта в любое время в соответствии с индивидуальными потребностями персонализированных продуктов клиентов, таких как требования к твердости, эластичности, поддержке, ощущению, плотности, цвета и других физико-химических свойствах, а также могут внести требования к формулированию формулы. с законами и нормативными актами различных стран. Конечно, хорошая формула также должна рассмотреть лучшие результаты затрат. Для новых проектов способность разработать формулировки PU представляет собой ключевое условие обеспечения качества развития продукта, времени доставки и стоимости.



### Оборудование для автоматизации и производственные возможности

Способность Finehore для проектирования и производственного автоматического оборудования редко встречается в отрасли. Участвуя в разработке нового оборудования для смешивания для инъекций PU и трансформации автоматизации производственной линии, для обеспечения того, чтобы в конкурсе демографического дивиденда Китая снижается, а затраты на трудоустройство продолжают расти, эффективность производства также может быть улучшена, труда и материалы Стоимость может быть уменьшена. Кроме того, непрерывный дизайн и производственные возможности ключевого оборудования, такого как приспособления, специальное оборудование и автоматические формы, также являются причинами, по которым Finehore находится в лидирующем положении во всех аспектах. Способность Finehore постоянно снижать затраты и продукты инноваций могут помочь клиентам приносить большую ценность. Поэтому он является надежным долгосрочным партнером многих компаний Fortune 500 и ведущих компаний в отрасли.



### 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.

## Научные способности управления

Finehore подчеркивает важность системы производства Toyota и модели корпоративной тренировки для оптимизации эффективности управления. Непрерывное улучшение эффективности и качества всех сотрудников, управленческих и производственных кадров были эффективно и постоянно улучшены, управление и производственные затраты были постоянно сокращены, но важнее, чем эффективность и стоимость - это выращивание роста сотрудников посредством постоянного улучшения, потому что это ядро корпоративного устойчивого развития.

Уточнение Finehore снижает проблему для клиентов, потому что она снижает небрежность в системе человеческой процессы и способность постоянно накапливаться профессиональный опыт, что может обеспечить, чтобы все новые проекты были завершены в кратчайшие сроки.

## Famous customer

### Cooperation experience

Engineering  
Vehicle



Medical  
Equipment



Baby  
Supplies



Fitness  
Equipment



Other



## часто задаваемые вопросы

### 1. Почему вы выбираете Finehore?

Finehore является самым профессиональным производителем PU в Китае, который имеет профессиональную команду R & D, продвинутое производственное оборудование PU, профессиональное оборудование для испытаний и идеальной системой управления качеством. У нас есть 12-летний опыт сотрудничества с кошкой, Fiat, TVH, STIGA и другими известными предприятиями. Мы предоставляем им одноступенчатую службу от R & D до производства, чтобы удовлетворить их потребности на заказ.

### 2. Каковы преимущества выбора Finehore?

- 1) Обеспечение качества продукции, гарантия доставки, хорошая послепродажное обслуживание.
- 2) экономически эффективная, быстрая эффективность развития, профессиональная операция с целостностью.

- 3) Finehore будет проводить все анализ тестирования, а затем выработать стандарты тестирования для снижения стандартного спора качества между Клиенты и производители.
- 4) Режим постного производства.
- 5) Помогите клиентам разработать и разработать новые продукты.
- 6) имеет богатый опыт проектирования и обработки продуктов PU.
- 7) Finehore - это высокотехнологичное предприятие в Китае с отечественным и имеющим международные патенты на изобретение и интеллектуальные имущество.

### **3. Какую разницу между Finehore и домашними сверстниками?**

- 1) Обеспечение качества: Расширенное планирование качества (APQP).
- 2) Finehore имеет богатый опыт обслуживания международных крупных предприятий.
- 3) имеет профессиональную научно-исследовательскую группу полиуретанового материала.
- 4) имеет независимый дизайн, изготовление и инновационные способности производственного оборудования и форм.
- 5) Имеет инженерную команду, которая отвечает за систему обеспечения качества и контроль качества.

### **4. Каковы различия между Finehore и European и U.s Peers?**

- 1) Имеет идеальную и зрелую поддержку цепочкой поставок.
- 2) более низкие затраты на форму.
- 3) Высокая эффективность способности разработки и дизайна и короткое время процесса.
- 4) Стоимость преимущества и хорошее отношение обслуживания.

### **5. Каковы приложения продуктов PU?**

Автомобиль, инженерные машины, спортивное фитнес-оборудование, медицинское оборудование и ежедневные домашние предметы и так далее.





## About us











**TEAM  
ACTIVITIES**

**Our Certification**



**Xiamen, ориентированные на рост микро, маленькие и средние предприятия**



**Сямынь специализировался, переработка, дифференцировка, инновационные МСП**



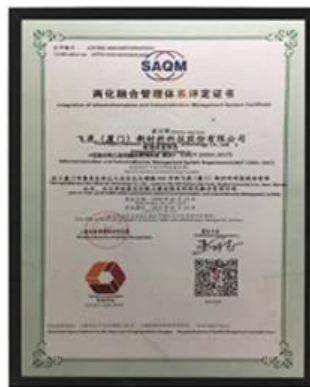
**Xiamen Science и Technology Маленькое гигантское ведущее предприятие**



Finehore был оценен как «Сямынь, ориентированные на рост микро, маленькие и средние предприятия» с 2019 года. Именно результат забившегося муниципального правительства Сямене, основываясь на различных комплексных показателях Finehore, моделях роста, прочности бренда в отрасли и хорошей корпоративной репутации, а затем выпустить этот сертификат. Это доказательство того, что Finehore выделяется среди тысяч малых и средних предприятий в городе.

Finehore был оценен как «Сямыньские специализированные, переработки, дифференцирующие, инновационные МСП» с 2020 года. «Специализированные, переработка, дифференцируют, инновационные» относится к МСП с выдающимися основными делами, сильными профессиональными возможностями, сильными возможностями НИОКР и инноваций и потенциалом развития. В основном сосредоточены в новом генерировании информационных технологий, высокопроизводительного производства оборудования, новой энергии, новыми материалами, биомедицином и другими сред Mid-High-End. Правительство подчеркивает и признает, что специализация finehore, специальные инновации» поощрять инновации и достичь специализации, реформы и специализации.

С 2019 года Finehore был выбран в качестве ведущей компании Xiamen Science and Technology Little Giant. Этот сертификат был совместно выпущен пятью департаментами муниципального правительства Сямынь. Критерии выбора ориентируются на стратегические развивающиеся отрасли, такие как информационные технологии нового поколения, высококачественное оборудование, новые материалы, новая энергия, биология и новая медицина, энергосбережение и охрана окружающей среды, а также морские высокотехнологичные. Победа Эта честь показывает, что Finehore находится на переднем крае промышленности в новых информационных технологиях и новых материалах.



**Сертификация еды и лекарств**

Finehore прошла сертификацию администрации еды и лекарств каждый год 2018. Утверждение по производству продуктов питания и лекарств означает, что продукты, созданные Finehore, получили иностранные государственные сертификаты (CFG) и могут гладко пройти мировой рынок.

**Интеграция сертификата системы управления информацией и индустриализацией**

Сертификат оценивается муниципальным правительством Сямена и выпущено Шанхайской академией науки управления качеством. Этот сертификат отражает уровень углубленной интеграции информации Finehore. Finehore будет продолжать делать новый путь

**Сертификат стандартизации безопасности работы**

Производственная безопасность важно для предотвращения или уменьшения риска травмы на рабочем месте, болезни и смерти. Finehore General Manager Tiger Side: «Только те производственные мощности, которые продолжают подчеркивать безопасность в качестве выпуска верхнего уровня, будут оставаться высокопроизводительными и конкурентоспособными на современном рынке».



### Разрешение загрязнения провинции Фуцзянь

Разрешения на разряд загрязнения являются «идентификационными картами» всех объектов, участвующих в сбросе загрязняющих веществ и выдаются Бюро по охране окружающей среды Xiamen.

Генеральный секретарь XI Jinping подчеркнул, что «экологическая среда должна быть защищена как глаза, а экологическая среда должна рассматриваться как жизнь». Премьер Л.И. Кецянь сказал: «Загрязнение окружающей среды - это опасность для средств к существованию людей и боль в народах сердца».

### Третья сторона - сертификация TUV

С 2007 года Finehope постоянно передал сертификацию TUV и стал Alibaba Verified поставщиком.

Проверенный поставщик - высококачественный поставщик, подтвержденный авторитетной силой платформы Alibaba. Благодаря онлайн и офлайн аудиты на месте, корпоративные квалификации торговцев, квалификации продукта, квалификации продукции, корпоративные возможности и другие всеобъемлющие сильные стороны рассматриваются и проверки.

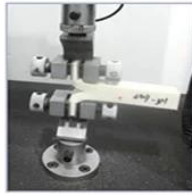
# Quality Assurance



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 (unit)	Customer Sample (unit)	
				1	2	Average	
1	Thickness	mm	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
2	Thickness	mm	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
3	Specific Gravity	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D2014-2011	0.95	0.95	0.95	0.95
4	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
5	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
6	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
7	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
8	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
9	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
10	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
11	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
12	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
13	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
14	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
15	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
16	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
17	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
18	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
19	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
20	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
21	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
22	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
23	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
24	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
25	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
26	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
27	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
28	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
29	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
30	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
31	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
32	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
33	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
34	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
35	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
36	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
37	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
38	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
39	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
40	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
41	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
42	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
43	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
44	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
45	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
46	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
47	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
48	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
49	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5
50	Strength	MPa	ASTM D2014-2011	1.5	1.5	1.5	1.5

FIG. 1. In order to make the strength of two child seats can be compared, see the test specimen in the same direction (along the red and blue axis 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 side 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**

FIG. 1. In order to make the strength of two child seats can be compared, see the test specimen in the same direction (along the red and blue axis 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 side in one side, and the actual value of the whole sample.

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.	
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	
			SRs	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	SizeNG 尺寸NG		6	B	● Staff negligence 人员疏忽 ● Failure for bad 夹具不到位	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	● 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 工器具定期维护		6	3	4	72
Clamping (Clamping required is in place, no missing or wrong loaded) 夹具不在位,无漏装/错装	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 夹具不到位 ● 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 夹具定期点检	Visual inspection 目视检测	6	192	● Pre-service training of staff 岗前培训 ● Regular maintenance 工器具定期维护 ● Make inspection checklist for fixture 夹具点检表		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 每个工人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 夹具点检表		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 加工条件确认书 ● Confirm the failure test on a regular basis	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		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

**Полиуратановые продукты для пены нужны, приветствуются свяжитесь с нами.**

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