

**Finehope**

This product is customized for  
the customer, not for sale



***Finehope***

This product is customized for  
the customer, not for sale



**Finehope**

This product is customized for  
the customer, not for sale



***Finehope***

This product is customized for  
the customer, not for sale



**Finehope**

This product is customized for  
the customer, not for sale





Finehope постоянно получает сертификат ISO 9001 с 2003 года.

#### Сертификация IATF16949:

Китай поставщик строительных материалов из жесткого пенопласта Finehope прошла сертификацию систем управления качеством автомобильной промышленности IATF16949 в 2021 году. Более 50 документов гарантируют ход разработки новой продукции, качество, сроки поставки и стоимость пробной и серийной продукции.

С момента начала сотрудничества между Finehope и Caterpillar в 2007 году Finehope использовала систему управления качеством автомобильной промышленности для внедрения новой продукции, используя пять инструментов: SPC, MSA, FMEA, APQP и PPAP, которые завоевали похвалу руководителей Caterpillar и создали многолетний опыт сотрудничества. -срочное партнерство на данный момент.

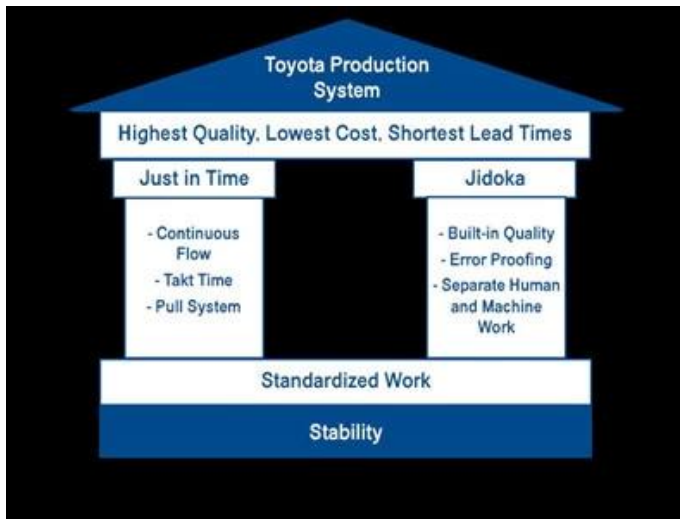
## Our Advandages



### Возможности исследований и разработок полиуретанового сырья

С 2002 года Finehore занимается разработкой и производством изделий из формованного пенополиуретана. Независимые исследования и разработки рецептурных материалов и стабильные производственные мощности являются основой обеспечения качества.

Finehore может в любое время скорректировать формулу продукта в соответствии с индивидуальными потребностями клиентов, персонализированными продуктами, такими как требования к твердости, эластичности, поддержке, ощущению, плотности, цвету и другим физическим и химическим свойствам, а также может привести в соответствие требования к рецептуре с законами и правилами различных стран. Конечно, хорошая формула должна также учитывать наилучшие показатели затрат. Для новых проектов способность разрабатывать рецептуры ПУ является ключевым условием для обеспечения качества разработки продукта, сроков поставки и стоимости.



### Способность научного управления

Файнхоуп подчеркивает важность производственной системы Toyota и модели корпоративного коучинга для оптимизации эффективности управления. Постоянное улучшение. Эффективность и качество всех сотрудников, управленческого и производственного персонала эффективно и постоянно улучшаются, затраты на управление и производство постоянно сокращаются, но это более важно, чем эффективность и стоимость - это развитие роста сотрудников посредством постоянного совершенствования, потому что это основа устойчивого корпоративного развития.

### Возможности проектирования и производства средств автоматизации

Способность Finehore разрабатывать и производить оборудование для автоматизации редка в отрасли. Участвуя в разработке нового оборудования для инжекционного смешивания ПУ и автоматизации трансформации производственной линии, мы гарантируем, что в условиях конкуренции демографические дивиденды Китая уменьшатся, и затраты на рабочую силу продолжают расти, эффективность производства также может быть повышена, затраты на рабочую силу и материалы могут быть снижены. Кроме того, непрерывные возможности проектирования и производства ключевого оборудования, такого как приспособления, специальное оборудование и автоматические формы, также являются причинами того, что Finehore занимает лидирующие позиции во всех аспектах. Способность Finehore постоянно снижать затраты и внедрять инновационные продукты может помочь клиентам повысить ценность. Таким образом, компания Finehore является надежным долгосрочным партнером многих компаний из списка Fortune 500 и ведущих компаний отрасли.



### [Китайский завод по производству пенополиуретана](#)

Усовершенствование Finehore уменьшает проблемы для клиентов, поскольку снижает небрежность к человеческой системе процессов и позволяет постоянно накапливать профессиональный опыт, что может гарантировать выполнение всех новых проектов в кратчайшие сроки.

## Famous customer

### Cooperation experience



## Часто задаваемые вопросы

### 1. Почему вы выбираете Finehore?

Finehore является самым профессиональным производителем полиуретана в Китае, который имеет профессиональную команду исследований и разработок, современное оборудование для производства полиуретана, профессиональное испытательное оборудование и совершенную систему управления качеством. У нас 12-летний опыт сотрудничества с CAT, FIAT, TVH, STIGA и другими известными предприятиями. Мы предоставляем им комплексное обслуживание от исследований и разработок до производства, чтобы удовлетворить их потребности в настройке.

### 2. Каковы преимущества выбора Finehore?

- 1) Гарантия качества продукции, гарантия доставки, хорошее послепродажное обслуживание.
  - 2) Экономическая эффективность, быстрая эффективность разработки, профессиональная и добросовестная работа.
  - 3) Finehore проведет весь анализ испытаний, а затем разработает стандарты тестирования, чтобы уменьшить споры о стандартах качества между клиентами и производителями.
  - 4) Режим управления бережливым производством.
  - 5) Помогите клиентам разрабатывать и проектировать новые продукты.
  - 6) Имеет богатый опыт в проектировании и обработке изделий из ПУ.
  - 7) Finehore - это высокотехнологичное предприятие в Китае с отечественными и международными патентами на изобретения, технологиями и интеллектуальными технологиями.
- свойство.

### 3. В чем разница между Finehore и отечественными аналогами?

- 1) Обеспечение качества: расширенное планирование качества (APQP).

- 2) Finehore имеет богатый опыт обслуживания крупных международных предприятий.
- 3) Имеет профессиональную научно-исследовательскую группу полиуретанового материала.
- 4) Имеет независимый дизайн, производство и инновационные возможности производственного оборудования и пресс-форм.
- 5) Имеет команду инженеров, которая отвечает за систему обеспечения качества и контроль качества.

#### **4. Каковы различия между Finehore и аналогами из Европы и США?**

- 1) Имеет идеальную и зрелую цепочку поставок.
- 2) Более низкие затраты на пресс-форму.
- 3) Высокая эффективность разработки и проектирования и короткое время процесса.
- 4) Экономическое преимущество и хорошее отношение к обслуживанию.

#### **5. Каковы области применения изделий из ПУ?**

Автомобили, инженерная техника, спортивное оборудование для фитнеса, медицинская техника, предметы повседневного обихода и так далее.



## About us









## Our Certification



Сямынь, ориентированные на  
рост микро-, малые и средние  
предприятия



Сямынь Специализированные,  
перерабатывающие,  
дифференцированные,  
инновационные МСП



Сямэньское научно-техническое  
маленькое гигантское ведущее  
предприятие



С 2019 года компания Finehope получила рейтинг «Сямьньские микро-, малые и средние предприятия, ориентированные на рост».

Это результат оценки муниципального правительства Сямыня, основанный на различных комплексных показателях Finehope, моделях роста, силе бренда в отрасли и хорошей корпоративной репутации, а затем выдача этого сертификата. Это доказательство того, что Finehope выделяется среди тысяч малых и средних предприятий города.

С 2020 года Finehope оценивается как «Специализированные, перерабатывающие, дифференцированные, инновационные МСП Сямыня». «Специализированные, перерабатывающие, дифференцированные, инновационные» относятся к МСП с выдающимся основным бизнесом, сильными профессиональными способностями, сильными возможностями в области исследований, разработок и инноваций, а также потенциалом развития. В основном сосредоточено на новом поколении информационных технологий, производстве высококачественного оборудования, новой энергетике, новых материалах, биомедицине и других отраслях среднего и высокого класса. Правительство подчеркивает и признает «специализацию, особые инновации» Finehope. поощрять инновации и достигать специализации, реформ и специализации.

С 2019 года Finehope выбрана ведущей компанией Xiamen Science and Technology Little Giant. Этот сертификат был совместно выдан пятью департаментами муниципального правительства Сямыня. Критерии отбора сосредоточены на стратегических развивающихся отраслях, таких как информационные технологии нового поколения, высокотехнологичное оборудование, новые материалы, новая энергетика, биология и новая медицина, энергосбережение и защита окружающей среды, а также морские высокие технологии. Получение этой награды показывает, что Finehope находится в авангарде отрасли в области новых информационных технологий и новых материалов.



**Сертификация Управления по контролю за продуктами и лекарствами**



**Сертификат системы управления интеграцией информатизации и индустриализации**



**Сертификат стандартизации безопасности труда**



Finehope ежегодно проходит сертификацию Управления по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов. 2018. Одобрение Управления по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов означает, что продукция, производимая Finehope, получила сертификаты иностранных правительств (CFG) и может беспрепятственно выйти на мировой рынок.

Сертификат оценивается муниципальным правительством Сямьня и выдается Шанхайской академией наук управления качеством. Этот сертификат отражает уровень глубокой интеграции Finehope в области информатизации и индустриализации. Finehope продолжит идти по новому пути.

Безопасность производства важна для предотвращения или снижения риска травм, заболеваний и смерти на рабочем месте. Генеральный директор Finehope Тайгер Сайд: «Только те производственные предприятия, которые продолжают уделять особое внимание безопасности как вопросу высшего уровня, останутся высокопроизводительными и конкурентоспособными на современном рынке».



## Разрешение на сброс загрязнений в провинции Фуцзянь

Разрешения на сброс загрязняющих веществ являются «удостоверениями личности» всех организаций, участвующих в сбросе загрязняющих веществ, и выдаются Муниципальным бюро по охране окружающей среды Сямьня. Генеральный секретарь Си Цзиньпин подчеркнул, что «экологическую среду следует защищать, как глаза, и к экологической среде следует относиться как к жизни». Премьер-министр Ли Кэцян заявил: «Загрязнение окружающей среды представляет собой опасность для средств к существованию людей и боль для сердец людей».

## Третья сторона - сертификация TUV

С 2007 года Finehope постоянно проходит сертификацию TUV и становится проверенным поставщиком Alibaba. Проверенный поставщик — это высококачественный поставщик, проверенный авторитетной платформой Alibaba. Посредством онлайн- и офлайн-аудитов на месте проверяются и проверяются корпоративные квалификации продавцов, квалификация продуктов, корпоративные возможности и другие сильные стороны.



## Quality Assurance



UNIVERSAL TESTING MACHINE(UTM)



Tensile Test



Tear Resistance Test

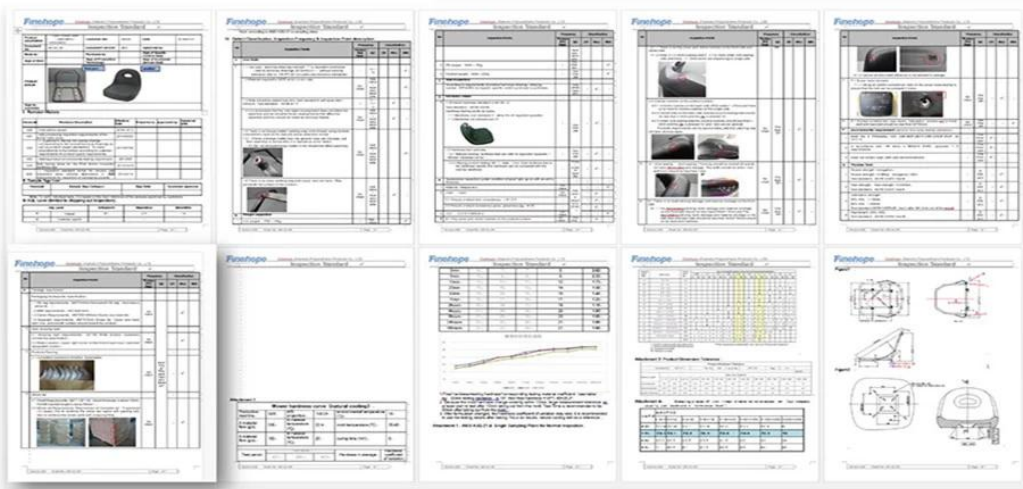


Compressive Strength



Indentation Force Deflection

## INSPECTION STANDARD



## MATERIAL PERFORMANCE TEST REPORT



|                        |                               |                                     |                                  |
|------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|
| <b>Customer</b>        |                               |                                     |                                  |
| <b>Location</b>        | New Zealand                   |                                     |                                  |
| <b>Customer Code</b>   | G1019                         |                                     |                                  |
| <b>Risk Assessment</b> |                               |                                     |                                  |
| <b>New:</b>            | Site <input type="checkbox"/> | Technology <input type="checkbox"/> | Process <input type="checkbox"/> |
| <b>Other Risks</b>     | <input type="checkbox"/>      |                                     |                                  |

|                          |            |  |  |
|--------------------------|------------|--|--|
| <b>Project</b>           |            |  |  |
| <b>Finehope Contact</b>  | Wendy Yang |  |  |
| <b>Part No.</b>          |            |  |  |
| <b>Part Name</b>         | G1019Y04   |  |  |
| <b>Change Level/Date</b> |            |  |  |
| <b>User Plant(s)</b>     | 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 |        |
|--------------------------------|------------------------|----------|----------------|--------|
|                                |                        |          | SRCs           | Majors |
| Product Design and Development | 21-Jun-21              | 10       |                |        |
| Product and Process Validation | 25-Jun-21              | 15       |                |        |
|                                |                        |          |                |        |
|                                |                        |          |                |        |

| APQP Deliverable                                                      | Finehope APQP Reference Only | G<br>Y<br>R | Project Need Date | Supplier Timing Date | Actual Closure Date | Supplier Lead Resp Initials | Finehope Acceptance Complete | Remarks or Assistance Required |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------------|-------------|-------------------|----------------------|---------------------|-----------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| <b>AIAG APQP Phase 2 - Product Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                     |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 3 - Process Design and Development</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 4 - Product and Process Validation</b>             |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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                    |                                |
| <b>AIAG APQP Phase 5 - Feedback, Assessment and Corrective Action</b> |                              |             |                   |                      |                     |                             |                              |                                |
| 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

Made: Xiaodong Qiu

FMEA Date: Nov.10th.2015

Product Name: Injection moulding

Procedure responsible dept: Production Dept

Model year/vehicle types: CRV

Soybean Milk Maker

Important 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/mechanism of failure                                                                                                                                                       | frequency (O) | Current prevention process control                                                                       | Current detection process control | detection (D) | RPN | recommended measures                                                                                        | Responsibility and target completion date | Action Taken                                                                                                       | severity (S) | frequency (O) | difficult to check (D) | RPN |
|---------------------------------|---------------------------|----------------------------|--------------|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------|------------------------|-----|
| scaphus                         | 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   |
| scaphus                         | warping of scaphus 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   |
| scaphus                         | 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 bit, 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 packing control the direction of the lateral dimension of no force, stipulate the way of packing | 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

Maker:Wenhong-Huang

FMEA Date (Original):2015.03.25

Item:Welding Improvement

Process Responsibilities: Production welding group

Model year/project

Key Dates

| 失效模式分析                                                                                   |                                                             |                                                                                                       |                 |                                                                                        |                                                                                              |                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                |                                                                            |                       |                                                                                                                                              |                                                                                                                                  |                                                         |                         |                 |                       |                         |               |
|------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------|-----------------------|-------------------------|---------------|
| Item<br>序号                                                                               | Potential failure mode<br>潜在失效模式                            | Potential consequences of failure modes<br>失效模式造成的后果                                                  | Severity<br>严重度 | Grade<br>等级                                                                            | Potential causes of failure<br>失效模式的主要原因                                                     | Occurrence degree<br>发生度                                                                                                                                 | Current process control and prevention<br>现行过程控制与预防                                                                                                            | Current process control detection<br>现行过程控制检测                              | Detection rate<br>检测率 | RPN                                                                                                                                          | Suggest measures<br>建议措施                                                                                                         | Responsibility and target completion date<br>责任人和目标完成日期 | Measure results<br>措施结果 | Severity<br>严重度 | Incidence rate<br>发生率 | Detection degree<br>检测度 | RPN           |
| Request<br>问题                                                                            | Request<br>问题                                               | Request<br>问题                                                                                         | Request<br>问题   | Request<br>问题                                                                          | Request<br>问题                                                                                | Request<br>问题                                                                                                                                            | Request<br>问题                                                                                                                                                  | Request<br>问题                                                              | Request<br>问题         | Request<br>问题                                                                                                                                | Request<br>问题                                                                                                                    | Request<br>问题                                           | Request<br>问题           | Request<br>问题   | Request<br>问题         | Request<br>问题           | Request<br>问题 |
| Clamping (clamping required is in place, no making or welding loaded)<br>紧固（紧固到位，无漏装、漏紧） | Clamping is not in place<br>紧固不到位                           | Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function<br>焊接错误、漏焊、焊接偏差、影响装配或使用功能 | 8               | B                                                                                      | ● Staff negligence<br>作业人员疏忽<br>● Future for bad<br>未来状况不良                                   | 4                                                                                                                                                        | ● Make the operation standard book<br>制定作业指导书<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>制定保养标准、定期维护、维护                                           | ● Visual inspection<br>目视检查<br>● Finished 100% full inspection<br>完成100%全检 | 6                     | 144                                                                                                                                          | ● Pre-service training of staff<br>岗前培训<br>● Regular maintenance<br>定期定期维护                                                       |                                                         | 6                       | 3               | 4                     | 72                      |               |
|                                                                                          | Clamping is not in place<br>紧固不到位                           | Welding error, leak, welding deviation, affect the assembly or use function<br>焊接错误、漏焊、焊接偏差、影响装配或使用功能 | 8               | A                                                                                      | ● Staff negligence<br>人员作业失误<br>● Future for bad<br>未来状况不良<br>● Future inaccurate<br>未来定位不准确 | 4                                                                                                                                                        | ● Make the operation standard book<br>制定作业指导书<br>● Make maintenance standards, regular maintenance<br>制定保养标准、定期维护、维护<br>● Regular checking of future<br>定期检查未来 | Visual inspection<br>目视检查                                                  | 6                     | 192                                                                                                                                          | ● Pre-service training of staff<br>人员岗前培训<br>● Regular maintenance<br>定期维护<br>● Make inspection checklist for future<br>制定检查未来清单 |                                                         | 8                       | 3               | 4                     | 96                      |               |
|                                                                                          | Attachmate missing<br>附件漏装                                  | Affect product strength or influence the assembly<br>影响产品强度或影响装配                                      | 8               | A                                                                                      | Staff negligence<br>作业人员疏忽                                                                   | 3                                                                                                                                                        | Make the operation standard book<br>制定作业指导书                                                                                                                    | Visual inspection<br>目视检查                                                  | 4                     | 96                                                                                                                                           | Final inspection personnel do 100% full inspection for each bead with mark<br>终检人员100%全检，每道焊缝打点                                  |                                                         | 8                       | 2               | 2                     | 32                      |               |
|                                                                                          | Attachmate error<br>附件错装                                    | Influence assembly<br>影响装配                                                                            | 7               | A                                                                                      | No mistake proofing future<br>未来无防错                                                          | 3                                                                                                                                                        | Make the operation standard book<br>制定作业指导书                                                                                                                    | Visual inspection<br>目视检查                                                  | 6                     | 126                                                                                                                                          | ● Increase the mistake proofing devices<br>增加防错装置<br>● Inspection for final inspection tools<br>终检工具检查                           |                                                         | 7                       | 2               | 4                     | 56                      |               |
| False welding<br>假焊                                                                      | Lack of strength, affect the use of function<br>强度不足、影响使用功能 | 9                                                                                                     | A               | Current, voltage, welding angle, speed setting is not reasonable<br>电流、电压、焊接角度、速度设定不合理 | 4                                                                                            | ● Welding process guidance marking<br>焊接工艺指导书标识<br>● Condition confirmation check<br>条件确认标识<br>● Confirm the failure test on a regular basis<br>定期开展失效试验 | Destructive testing<br>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<br>程序设定加工完毕确认 |                                                                                                                                  | 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

