

pu足球 手缝足球 健心足球 足球产品 品质 比赛训练足球

产品名称	pu足球 手缝足球 健心足球 足球产品 品质 比赛训练足球
公司名称	义乌嘉悦体育用品有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 129.00 品牌:健心 材质:PU
公司地址	中国 浙江 金华 义乌市 国际商贸城H2-24932
联系电话	86-057981556617 18006520573

产品详情

嘉悦体育用品厂位于义乌廿三里工业区，销售地址位于国际商贸城h2-24961。工厂现有生产厂房2000平米，生产工人150人，20人销售人员，10人技术骨干。日生产能力5000只。我厂专业生产足球排球橄榄球篮球大网球等中高档球类产品，产品远销迪拜美国欧洲澳大利亚尼日利亚韩国日本等国家，我们以优异的质量优惠的价格求生存，优质的服务求发展。我们郑正向消费者承诺我厂所有产品在出厂前都会经过严格的质检过程，争取不把一个次品瑕疵品流向客户。客户的满意是我们最大的追求。凡内销产品，我们接受任何时间内无条件退换货。外贸产品，破损率不超过1/1000。依靠嘉悦体育用品厂所有员工的共同努力，我们相信我们的未来会更辉煌。 足球型号：1# 2# 3# 4# 5#。材料：pvc pu tpu eva克重：110-400克，标准克重。做工：机缝手缝。篮球型号：5# 7#

材料：pvc pu 克重：550-600克标准克重做工：胶粘。 排球型号：5#

材料：pvc pu 克重：300克左右标准克重做工：胶粘机缝 大网球型号：8.5寸9.5寸 材料：毛绒克重：300克标准克重做工：胶粘 橄榄球型号：1# 3# 6# 9#材料：pvc pu橡胶克重：200-360克标准克重做工：机缝手缝胶粘

品名：健心足球

型号：5号

材料：pu

做工:手缝

用途：比赛训练用 礼品用

装箱数：50只

嘉悦体育用品有限公司足球制作流程：

1、贴合：贴合是足球生产的第一道工艺，也是比较重要的一道工艺。贴合过程是由现代化专业设备完成的，确保产品的材质有一个最好的开始。

2、裁皮

裁皮是对产品材质进行剪裁的过程。是足球生产过程中非常重要的一步。在裁皮过程中一直质检员参与其中，进行督导，确保裁出的皮质是精确无误的。同时裁皮师都具有丰富的经验，多重保证确保产品材质的最优。

3、裁皮质检

为了确保产品材质的最好品质最高质量，产品生产中还加入一道工艺：裁皮质检。从裁皮过程的全程督导，到裁皮完成后的再次质检，每一道生产工艺的会做到最细致，因为我们的最求就是最高品质最好质量。

4、裁皮入仓

将裁好的皮革晾干，收集整理好，还要再次逐一进行品质检查，合格后才能入仓。

5、皮料印刷

印刷皮料，各种不同图案不同颜色的皮料就出来了。

6、印刷后质检、入仓

印刷后，必须要做的就是质检，确保印刷出的皮料全部合格。然后才能入仓。

7、手缝

用手工将18片缝纫成一个新球。

一般足球是由32片五边形构成，而这款足球是由18片拼块组成，因拼块少，拼接点、拼接线就少，故运动时磨擦面就少，阻力就小，飞行轨迹更稳定、更准确，球体形状更圆、弹性更高，工艺要求也更高。这种球在英国已经使用了近百年了。

8、收口

收口是一门考技术的活，工艺的精细对产品质量的影响很大。产品的收口过程中，都给予员工充裕的时间去做好每一个球

9、品检

品检，永远不会缺少的步骤。要生产出好的产品，质量检查至关重要。

10、充气印形

充气印形，一直足球的基本形状就出来了。

11、球的清洁和称重

把灰尘或残留的乳胶清理干净，然后称重，确保每个球都保持在一定的重量。

12、充气印形

在24小时以后，重新检查球的外观、气压以及重量。

13、试气

一个新球制作完成后，要对新球充气试验。

14、72小时的空气检查

球将被放在架子上并在工厂里保存72小时，第二次检查将在72小时后进行，这是为了排除所有可能的人为因素。确保最终出厂的产品都具有最优的品质。

15、品质检验，如圆周的测量。

空气检测后，足球要进行全面的品检方可包装，比如测量球体圆周，比赛用球目标精确到690mm，凡是在685mm与695mm之间的球才被认可。

16、包装

将做好的足球包装完整。

qq：470681741 15057932923 张小姐

关于售后服务：

公司所有产品在出厂前，都会经过严格的质检过程。我们会严格把关产品的质量。内销产品，我们坚持百分百得破损率包退换，保证经销商的权益。滞销产品，可以调换其他热销产品。外贸产品，我们把有瑕疵的球控制在1/1000以内。我们坚信凭着嘉悦体育用品有限公司全体员工的共同努力，我们的产品，会更受国内外客户的青睐！

本产品的建议零售价是¥129.00，品牌是健心，材质是PU，缝线方式是手缝，规格是5号，货号是6523，产地是中国浙江，加印LOGO是可以，加工定制是是