□□□□□□□

- □□□□: □□
- □□□□ < 8
- □□: EPS
- □□: CE CE EN1078
- □□ (g): 225 g
- □□ □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□
- □□□: XS(45-50CM)□S(50-55cm)□M(54-58cm)□XS(45-50CM)□S(50-55cm)□M(54-58cm)
- □□□□□: □□□□□□□ (□□)
- □□□□□: □□□□
- □□□□□: AU C06
- □□□: □□□□ EN 1078 □□□□□□□□□□□□□□
- □□: □□ (1 □□□□)
- □□: 225 g
- □□: 6 □□
- □□□□: □□□□□□□□□□□□□□□, □□, □□□□
- □□: □□□□
- OEM MOQ req: 500 □

□□□□□

□□□□ EN 1078 □□□□□□□□□□□□□□□

□□□□□□□□□: 1. PP □□□□PVC □□□;□□□□□ □□□□□□□□ □□□□□□□□□□ □□□□□□□□□□□□

2 □□□□□□

□□□□□: □□□□□ 30 □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□

□□□□□

□□□□

□□□□□	□□□□□□□□□ EN 1078 □□□□□□□□□
□□□:	XS(45-50CM)□S(50-55cm)□M(54-58cm)
□	□□□□□□□□□□□□□□□□□
□□	PC □□□ EPS □□□□
MOQ	500 □
□□	CE EN 1078

□□□□□□□□□□□□□□

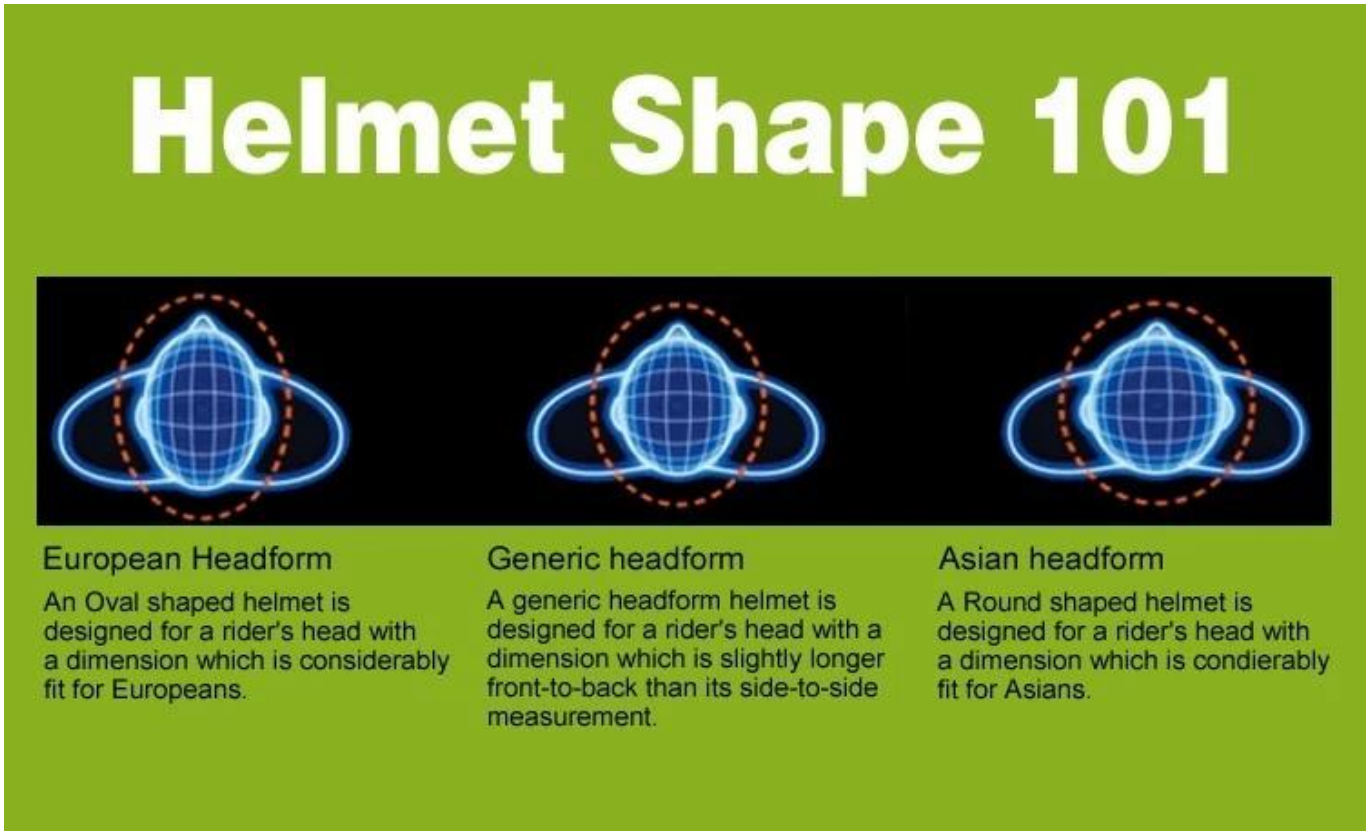
□□□□□□□□□□□	□□□□□□□□□□□□□□□
□□□□□□□□□	10-15 □□□□□□□□□□□□□□□□□□□
□□□□ □□□□□□□□□	□□□ 1.5 □

□□□□□□□□□□□□	3 □□□□
□□□□□	PAYPAL □□□ T/T

□□

□□□□□□□□□:

□□□□□□□□□



□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□

□□□ □□□□□ → PC □□□□□ □□□□□ → PC □□□□□□□ → □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□ → □□□□□ EPS □□ → EPS □□□ → □□□□□□ □□□□ □□□□ → □□□□□ → □□ → □□□□□□□□□ → □□□□□□□□□□□ □□□□□ → IQC □□ → □□□□□□□□ → □□□□□□□□□□ → □□□□□□ □ □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□ → □□□□□ →□□□□□□ → □□ → □□ → □□□□□□□□□□□□□□□□□□

Production Procedure
AURORA
1
Silk screen
2
PC blister tooling
3
PC blister manufacture
4
Trmming dug hole
5
Eps raw material by different density
6
EPS in-mold tooling
7
Helmet in-mold workshop
8
In-mold machines
9
In-mold tooling
10
In-mold producing process
11
semi-finished In-mold helmet
12
IQC inspection
13
Helmet grinding
14
Inner padding production
15
Plastic injection workshop
16
Assembly line
17
Inside labeling
18
Packing
19
Warehourse
20
Installed counters

□□□□ □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□ 15 □□□□□□□□□□□□ □□□□□□□□□□□□□□□□ R & D □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□ □□□□□□□□□ □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□