



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Kaus Polo Berlogo Bordir: Panduan bagi Pembeli Bisnis tentang Penempatan, Ukuran, Digitasi, dan Warna Benang

Details

Jawaban singkat: Kaus polo berlogo bordir tampil paling rapi bila logo diletakkan di dada kiri dengan lebar sekitar 3–3,5 inci, tetap dalam kisaran sekitar 5,000–10,000 tusukan, dan setiap hurufnya lebih tinggi dari sekitar 0,2 inci (5 mm). Desainnya juga sebaiknya digambar ulang dengan warna benang polos tanpa gradasi, agar gradasi, garis sangat tipis, dan isian padat tidak berkerut atau hilang pada kain rajut piqué.



Mengapa Logo yang Tampak Sempurna di Layar Bisa Gagal pada Kain Piqué

Kebanyakan logo dirancang untuk layar dan cetak. Di monitor, garis sangat tipis selebar 1 piksel, gradasi halus, dan slogan kecil semuanya tampil sempurna. Kain rajut piqué berbeda. Kain ini bertekstur dengan sel-sel yang menonjol, melar saat dipasang di ring bordir, lalu kembali ke bentuk semula. Tusuk jelujur yang lebih tipis daripada salah satu sel itu akan tenggelam ke dalam tekstur. Huruf di bawah sekitar 5 mm akan menutup. Isian padat yang luas menarik kain rajut ke dalam hingga area di sekitar logo bergelombang seperti kardus bergelombang.

Bagi pembeli bisnis, masalah-masalah ini baru muncul belakangan dan memakan biaya. Pakaian yang sudah didekorasi biasanya tidak bisa dikembalikan setelah dibordir. Logo yang dijahit terlalu rendah atau dengan nuansa benang yang keliru memengaruhi setiap kaus dalam satu produksi, bukan hanya satu. Pesanan ulang 6 bulan kemudian pun bisa tampak berbeda jika pemasok mendigitasi ulang file dari nol. Taruhannya tidak kecil. Pakaian merupakan kategori produk terbesar di saluran produk

promosi AS, yaitu sebesar 26,6 % dari penjualan distributor 2024, menurut [Promotional Products Association International^{\[1\]}](#). Kaus bermerek sering kali menjadi barang paling terlihat yang dibagikan sebuah perusahaan.

Panduan ini hanya membahas logonya: di mana diletakkan, seberapa besar ukurannya, bagaimana didigitasi, berapa banyak tusukan yang pantas dimuatnya, bagaimana warna benang dicocokkan, dan bagaimana menyesuaikan logo yang rumit sebelum sampai ke mesin. Jika Anda masih memilih kausnya, halaman kami tentang [kaus polo bordir kustom](#) membahas kain, pemesanan, dan inspeksi.

Daftar Isi

1. [Apa yang Membuat Kaus Polo Berlogo Bordir Tampak Profesional?](#)
2. [Cara Menyiapkan Logo untuk Bordir pada Piqué: 7 Langkah](#)
3. [Perbandingan Penempatan: Dada Kiri, Lengan, Yoke Belakang, dan Kerah](#)
4. [Perbaikan Elemen Logo: Apa yang Perlu Diubah Sebelum Digitasi](#)
5. [Tanya Jawab](#)
6. [Poin Penting](#)
7. [Kesimpulan](#)

Apa yang Membuat Kaus Polo Berlogo Bordir Tampak Profesional?

Logo bordir bukanlah gambar yang ditempelkan pada kaus. Ia adalah file tusuk: serangkaian instruksi mesin yang menentukan posisi jarum, panjang tusuk, arah, dan pergantian warna untuk setiap tusukan jarum. Mesin bordir komersial membentuk tusuk kunci, yaitu benang atas saling mengait dengan benang bobin di bawah kain. Keluarga tusuk itu berada di Kelas 300 dalam [ISO 4915^{\[2\]}](#), yang mengelompokkan tusuk tangan dan mesin ke dalam kelas 100 to 600. Praktik pendamping ASTM untuk tusuk dan kelim menyampaikan hal yang langsung berlaku untuk logo: tusuk, struktur kain, dan benang harus dipilih bersama, karena kesalahan pada salah satunya dapat menyebabkan kegagalan ([ASTM D6193^{\[3\]}](#)).

Dalam sebuah logo, operator digitasi bekerja dengan tiga jenis tusuk:

- **Tusuk satin** bergerak zigzag melintasi kolom yang sempit. Tusuk ini memberi huruf dan bingkai tepi yang halus dan mengilap, tetapi menjadi longgar dan mudah tersangkut bila kolomnya terlalu lebar.
- **Tusuk isian (tatami)** menutupi bidang yang lebih besar dalam baris berselang-seling. Tusuk ini memakai benang paling banyak, sehingga paling kuat menarik kain rajut.
- **Tusuk jelujur** berupa garis tunggal untuk detail halus dan kontur. Pada piqué, tusuk ini yang pertama menghilang ke dalam tekstur kain.

Kain menentukan batas atas bagi ketiganya. Panduan bordir yang dipublikasikan menganggap piqué katun sekitar 180–220 GSM sebagai dasar standar untuk seragam perusahaan karena mampu menopang logo dada kiri yang padat tanpa berkerut. Jersey ringan di bawah sekitar 150 GSM umumnya tidak dapat menahan logo yang sama. Selera pun bergeser. Seorang pemasok kaus polo yang diwawancarai PPAI pada Juli 2026 menyebut meningkatnya penggunaan "aplikasi tonal, ukuran logo yang lebih kecil, dan tampilan yang lebih lembut" di kalangan pembeli korporat, sambil menegaskan bahwa bordir tajam berkerapatan tinggi "tetap menjadi pilihan utama" ([PPAI, 2026^{\[4\]}](#)). Hasil yang profesional karena itu bergantung pada tiga hal yang selaras: lokasi yang tepat, jumlah

tusukan yang sesuai dengan kain, dan desain yang disederhanakan dengan sengaja.



Cara Menyiapkan Logo untuk Bordir pada Piqué: 7 Langkah

Langkah 1: Tentukan penempatan berdasarkan fungsinya, lalu kunci secara tertulis

Dada kiri adalah lokasi standar untuk logo bordir pada kaus polo. Posisi ini terlihat saat berjabat tangan dan tidak mengganggu tali kalung tanda pengenal. Spesifikasi dekorator yang dipublikasikan menempatkan titik tengah logo dada kiri pria dewasa sekitar 7-9 inci di bawah kelim bahu, di antara plaket dan kelim samping. Versi metriknya yang umum menempatkannya 8-10 cm dari plaket. Pilih satu acuan dan tuliskan dalam persetujuan, karena perselisihan di balik komentar "kok kelihatan kurang pas" biasanya muncul dari dua orang yang mengukur dari titik acuan yang berbeda.

Jangan menyalin ukuran pria ke potongan wanita atau anak. Jarak dari bahu ke dada lebih pendek, dan logo yang ditempatkan dengan angka pria akan jatuh tepat di dada, bukan sedikit di atasnya. Perbordir berpengalaman menyebut ini sebagai salah satu kesalahan penempatan yang paling sering terjadi. Minta setiap potongan ditandai secara terpisah pada sampel.

Langkah 2: Tentukan ukuran logo berdasarkan detail terkecilnya, bukan lebar keseluruhannya

Sebagian besar panduan yang dipublikasikan sepakat bahwa huruf di bawah sekitar 0,2 inci (5 mm) menjadi tidak terbaca setelah dibordir. Mulailah dari huruf terkecil Anda, lalu bekerja ke arah luar. Sebagai contoh, ambil logo teks horizontal selebar 3,5 inci dan setinggi 1 inci, dengan slogan setinggi 15 % dari tinggi logo. Slogan itu tingginya 0,15 inci, di bawah batas tersebut. Pilihan Anda: hapus slogan, tempatkan pada barisnya sendiri dengan huruf lebih besar, atau pindahkan ke lokasi yang memungkinkan logo lebih lebar. Logo dada kiri lazimnya selebar 3-3,5 inci, dan banyak dekorator membatasi area sekitar 4 x 4 inci. Jika logo Anda baru berfungsi pada ukuran 5 inci, tempatkan di yoke belakang.

Langkah 3: Sediakan desain yang bersih dan antisipasi proses digitasi yang sebenarnya

Kirim file vektor (AI, EPS, SVG, atau PDF) bila memungkinkan. Jika hanya ada file raster, resolusinya minimal 300 DPI pada ukuran hasil bordir. Logo yang disimpan dari situs web pada 72–96 DPI akan buram saat dilacak ulang. Operator digitasi yang kompeten melakukan jauh lebih banyak daripada sekadar mengonversi file secara otomatis. Pekerjaannya mencakup keputusan berikut:

- Menentukan tusuk satin, isian, atau jelujur untuk setiap bentuk, dan menambahkan tusuk dasar agar tusukan atas duduk di atas piqué, bukan tenggelam ke dalamnya.
- Mengatur kompensasi tarikan, biasanya sekitar 0,20–0,25 mm, agar huruf tidak menyempit saat kain rajut tertarik ke dalam.
- Memperlebar kerapatan untuk kain rajut. Para praktisi melaporkan bahwa jarak tusuk bawaan 0,40 mm terlalu rapat untuk kain rajut yang lembut. Piqué biasanya dikerjakan pada 0,42–0,50 mm, dan kaus polo performa yang elastis pada 0,50–0,60 mm.
- Memvariasikan arah tusuk antara isian yang bersebelahan agar tarikan tidak mengarah ke satu sisi saja.

Angka-angka ini mencerminkan praktik produksi, bukan standar lulus/gagal. Minta pemasok menyimpan file tusuk final (DST, PES, atau sejenisnya) beserta model kaus dan nomor benang, agar pesanan ulang dijahit identik.

Langkah 4: Tetapkan anggaran jumlah tusukan

Jumlah tusukan adalah angka tunggal yang paling berguna pada penawaran bordir. Logo teks sederhana biasanya berkisar 3,000–6,000 tusukan. Logo dada kiri standar yang cukup detail berkisar 5,000–10,000, dan banyak dekorator membatasi satu logo di kisaran 11,000–12,500. Di atas kisaran itu, beri ruang kosong alih-alih memaksakan lebih banyak benang. Perkecil logo, ganti isian padat dengan kontur, atau biarkan warna kaus terlihat. Setiap tusukan tambahan menambah ketegangan benang pada kain rajut dan membuat bordir lebih kaku. Minta jumlah tusukan dicantumkan pada proof digitasi. Karena banyak pemasok menetapkan harga berdasarkan jumlah tusukan, jumlah ini juga memengaruhi biaya, dan [halaman produk kami menjelaskan bagaimana model penetapan harga mengubah biaya per unit](#).

Langkah 5: Cocokkan warna benang dengan kartu fisik, bukan layar

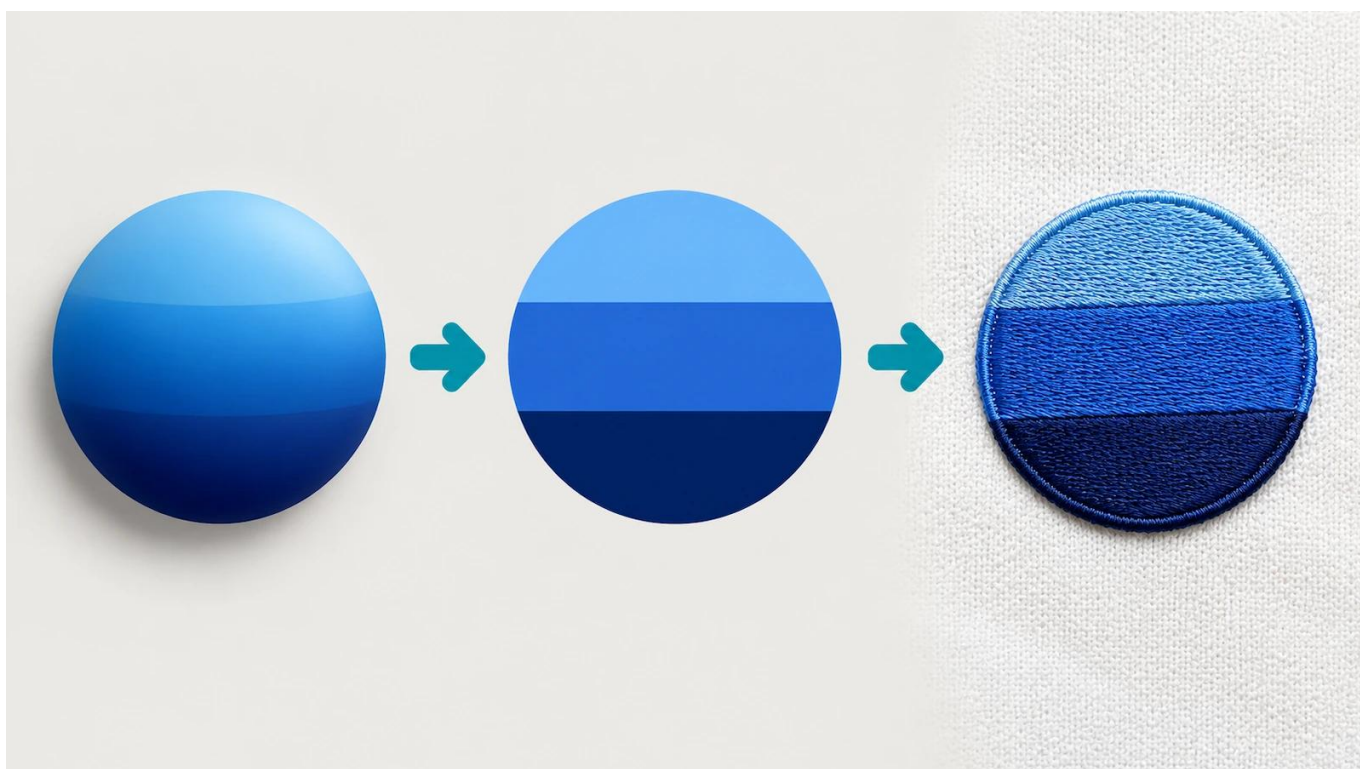
Benang bordir berasal dari bagan warna yang tetap. Bagan komersial mencakup beberapa ratus warna, tetapi tidak ada yang sama persis dengan tinta Pantone. Kalau benang juga memantulkan cahaya, sehingga warna hasil bordir tampak sedikit lebih terang daripada warna yang sama pada cetakan. Setujui warna dengan kartu benang fisik yang dipegang di samping kain kaus yang sebenarnya di bawah cahaya siang, dan catat nomor benang pada persetujuan, bukan deskripsi seperti "mendekati biru dongker."

Kontras perlu perhatian lebih besar daripada rona. Huruf putih tipis pada polo gelap memerlukan tusuk dasar yang padat, atau kain rajut gelap akan tembus terlihat. Opsi tonal, dengan benang satu atau dua tingkat dari warna kaus, cocok untuk tampilan lebih kalem yang kian sering diminta pembeli korporat. Warna yang lebih sedikit juga lebih bersih dijahit, karena setiap pergantian warna menambah pemotongan benang dan awal tusukan ulang. Kebanyakan pemasok mengenakan biaya tambahan di atas jumlah warna tertentu.



Langkah 6: Sesuaikan logo yang rumit, bergradasi, atau fotografis

Langkah ini menentukan apakah logo merek yang ramai bisa dibordir dengan bersih. Gradasi menjadi dua atau tiga pita warna polos. Bayangan dihapus. Garis sangat tipis dipertebal menjadi kolom satin atau dihapus. Area padat yang luas dikosongkan hingga berwarna kaus atau dikurangi menjadi kontur. Desain fotografis sama sekali tidak bisa dibordir; perbandingan kami antara bordir, cetak, dan DTG pada [halaman produk](#) menjelaskan kapan metode lain lebih cocok. Bordir puff timbul 3D biasanya hanya untuk dada kiri pada piqué yang lebih tebal, sekitar 250 GSM ke atas. Dalam [tabel perbandingan di bawah](#), setiap elemen logo dipetakan ke perbaikannya.

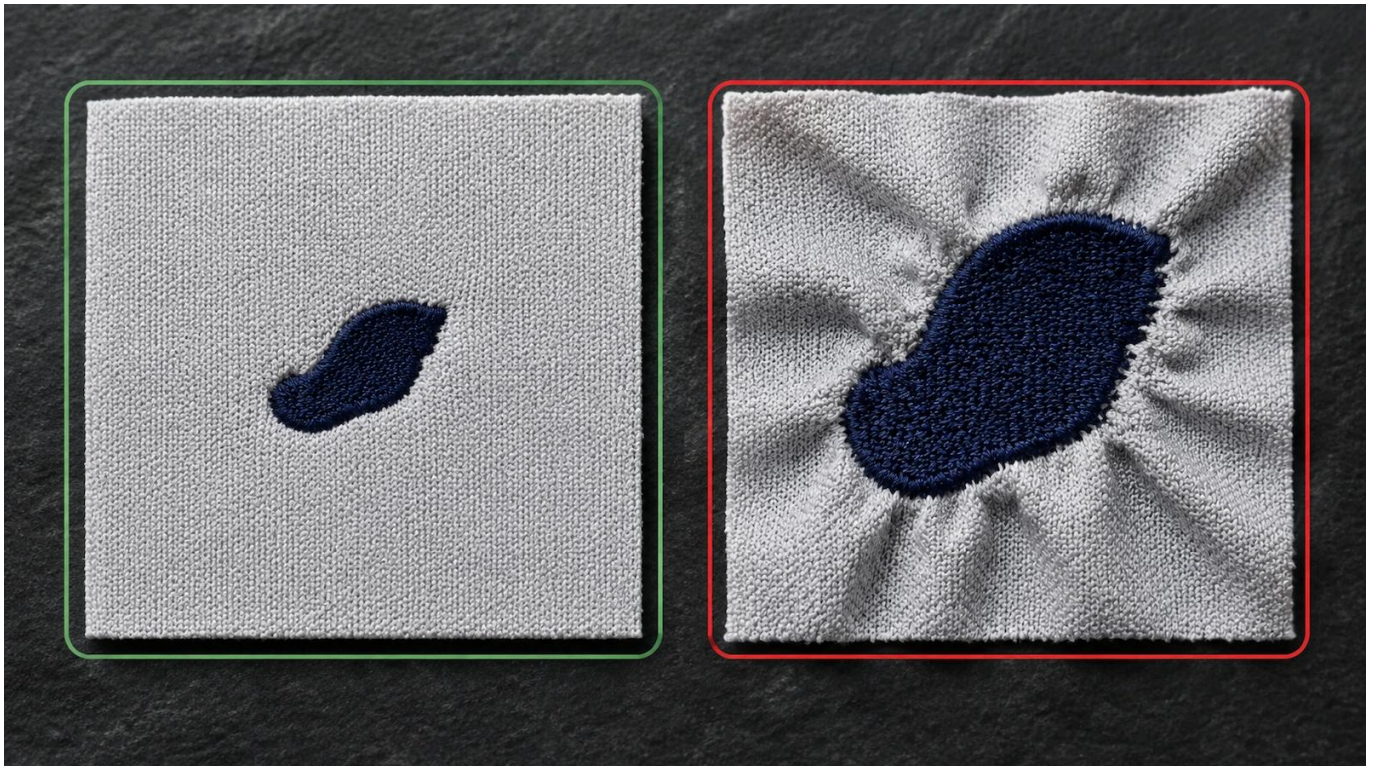


Langkah 7: Setujui sampel jahit dan cuci sebelum produksi massal

Proof digital menampilkan penempatan dan warna. Proof ini tidak bisa menunjukkan kerutan, lubang, atau kekakuan. Pada sampel jahit, periksa lima hal:

1. Posisi sesuai dengan spesifikasi tertulis.
2. Warna benang cocok dengan kartu.
3. Tidak ada celah terbuka di dalam huruf seperti B, e, atau a.
4. Plaket terletak rata.
5. Pelapis penyangga potong di bagian dalam dipangkas rapat dan tidak menggores kulit.

Lalu cuci sampelnya. Jika Anda menginginkan hasil yang dapat diulang, bukan sekali cuci di rumah, rujuk metode uji dengan nomornya dalam spesifikasi Anda. Contohnya prosedur pencucian rumah tangga terstandar AATCC dan metode terkait untuk ketahanan warna serta perubahan dimensi ([AATCC^{\[5\]}](#)). Jika Anda memerlukan jaminan keamanan bahan kimia, perhatikan bahwa sertifikat [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[6\]}](#) mensyaratkan setiap komponen, termasuk benang dan pelapis dalam, memenuhi batasnya, dan berlaku selama 1 tahun. Sertifikat yang dimiliki untuk kaus polos tidak otomatis mencakup benang dan pelapis penyangga yang ditambahkan kemudian. Mintalah sertifikat benang dan pelapis penyangga secara terpisah.



Perbandingan Penempatan: Dada Kiri, Lengan, Yoke Belakang, dan Kerah

Panduan ukuran di bawah ini mencerminkan batas dekorator yang umum dipublikasikan. Ukuran ring bordir yang pasti berbeda-beda menurut pemasok, jadi konfirmasi pada penawaran Anda.

Lokasi	Penggunaan umum	Panduan ukuran umum	Hal yang perlu diwaspadai pada piqué	Jenis logo terbaik
Dada kiri	Logo merek utama	Lebar sekitar 3–3,5 in; sering dibatasi sekitar 4 × 4 in	Tinggi disesuaikan dengan potongan; plaket bergelombang bila logo terlalu padat	Ikon, logo teks pendek, logo susun
Dada kanan	Nama karyawan, logo kedua, lencana sertifikasi	Batas serupa dengan dada kiri	Dihitung sebagai lokasi tambahan dengan jumlah tusukan tersendiri	Nama dengan huruf blok polos atau huruf sambung
Lengan	Ikon sekunder, bendera, sponsor	Sering dibatasi sekitar 3 × 3 in	Ring bordir harus menghindari kelim lengan; permukaan melengkung	Ikon sederhana, satu atau 2 warna
Yoke belakang	Logo teks besar yang terbaca dari jauh	Pita yang lebih lebar di antara kedua bahu; konfirmasi ukuran ring bordir	Isian besar cepat menaikkan jumlah tusukan; gunakan kontur	Logo teks horizontal panjang, alamat situs web
Tengkuik belakang / di bawah kerah	Logo sekunder yang tidak mencolok	Kecil; letakkan tepat di bawah kelim kerah	Lapisan kerah tebal; bordir di bawah kelim, bukan di atasnya	Monogram, ikon kecil
Ujung kerah	Detail mode	Sangat kecil	Kain terlipat berlapis-lapis menyulitkan pemasangan di ring bordir	Hanya ikon kecil satu warna

Perbaikan Elemen Logo: Apa yang Perlu Diubah Sebelum Digitasi

Elemen logo	Yang terjadi pada piqué	Penyesuaian yang disarankan
Gradasi atau campuran warna	Tusukan tidak bisa menyatu dengan halus; hasilnya tampak berpita atau keruh	Gambar ulang menjadi 2–3 warna benang polos, atau gunakan satu warna
Foto atau detail fotografis	Tidak dapat direproduksi dengan benang	Gunakan metode cetak, atau ganti dengan ikon yang disederhanakan
Teks di bawah ~5 mm	Huruf menutup dan menjadi tidak terbaca	Perbesar, pindahkan ke lokasi yang lebih besar, atau hapus
Garis sangat tipis dan kontur tipis	Tusuk jelujur tenggelam ke dalam sel kain rajut	Pertebal menjadi kolom satin atau hapus
Isian padat yang luas	Menarik kain rajut, menyebabkan kerutan dan bordir yang kaku	Perlebar kerapatan, kosongkan hingga berwarna kaus, atau gunakan kontur atau aplikasi
Bayangan / efek cahaya	Menambah tusukan tanpa manfaat visual	Hapus
Banyak warna merek	Lebih banyak pemotongan benang, lebih banyak henti mesin, risiko register meleset lebih besar	Gabungkan menjadi jumlah warna paling sedikit yang tetap menjaga logo dikenali
Teks tipis berwarna terang pada kaus	Warna kaus tembus terlihat gelap	Tambahkan tusuk dasar, tebalkan hurufnya, atau gunakan tampilan tonal

Pelabelan juga punya kaitan dengan logo. Aturan kandungan serat di AS memperlakukan ornamen, seperti benang bordir dekoratif, secara terpisah dari pengungkapan serat utama ([16 CFR Part 303^{\[7\]}](#)). Label perawatan harus tetap terbaca selama masa pakai pakaian jadi, sehingga petunjuknya harus mencerminkan kaus yang sudah didekorasi, bukan hanya kaus polosnya ([16 CFR Part 423^{\[8\]}](#)). Aturan pelabelan yang lebih luas kami ringkas pada [halaman produk](#).



Tanya Jawab

Tanya Jawab: Seberapa besar logo bordir pada kaus polo?

Di dada kiri, lebar sekitar 3-3,5 inci adalah kisaran yang lazim, dan banyak dekorator membatasi area sekitar 4 x 4 inci. Ujian yang lebih tepat adalah huruf terkecil Anda. Jika tingginya di bawah sekitar 0,2 inci (5 mm) pada lebar yang direncanakan, sederhanakan logo atau pindahkan ke lokasi yang lebih besar seperti yoke belakang.

Tanya Jawab: Bisakah logo bergradasi atau berwarna penuh dibordir?

Tidak sebagai gradasi sejati. Benang tidak dapat menyatu dengan halus, sehingga operator digitasi menggambar ulang gradasi menjadi dua atau tiga pita warna polos. Logo fotografis tidak dapat dibordir. Dalam kasus itu, gunakan metode cetak atau versi ikon logo yang disederhanakan.

Tanya Jawab: File apa yang harus saya kirim untuk digitasi?

File vektor (AI, EPS, SVG, atau PDF) memberikan hasil paling bersih. File raster sebaiknya minimal 300 DPI pada ukuran hasil bordir. Sertakan acuan warna merek Anda dan tandai elemen mana yang opsional, agar operator digitasi tahu apa yang boleh dihapus jika terlalu kecil untuk dibordir.

Tanya Jawab: Apakah warna hasil bordir akan sama dengan acuan Pantone saya?

Akan mendekati, tetapi tidak persis. Benang berasal dari bagan yang tetap dan memiliki kilau yang membuatnya tampak lebih terang daripada tinta. Setujui dengan kartu benang fisik di samping kain

kaus yang sebenarnya, dan catat nomor benang agar pesanan ulang cocok.

Tanya Jawab: Bolehkah saya menambahkan nama karyawan bersama logo?

Bisa. Nama biasanya ditempatkan di dada kanan atau langsung di bawah logo, dan dihitung sebagai lokasi terpisah dengan jumlah tusukan tersendiri. Huruf blok polos atau huruf sambung sederhana paling terbaca saat dibordir dalam ukuran kecil.

Tanya Jawab: Apakah membordir kaus polo di AS membuatnya berlabel "Made in USA"?

Umumnya tidak. Asal tekstil mengikuti aturan kepabeanan tertentu, bukan langkah dekorasi terakhir. Kaus polos impor yang dibordir di dalam negeri biasanya tetap membawa negara asal asingnya, yang harus ditandai dalam bahasa Inggris ([U.S. Customs and Border Protection^{\[9\]}](#)).

Poin Penting

- **Pakaian bermerek adalah kategori terbesar di saluran produk promosi, sehingga kesalahan logo terulang dalam skala besar** — 26,6 % dari penjualan distributor AS 2024 US ([Sumber](#))
- **Pembeli korporat beralih ke logo yang lebih kecil dan tonal pada kaus polos berperforma elastis, yang membutuhkan kerapatan tusuk lebih ringan** — campuran seperti 85 % poliester daur ulang / 10 % lyocell / 5 % spandex ([Sumber](#))
- **Bordir menggunakan keluarga tusuk kunci, sehingga tusuk, kain, dan benang harus dirancang bersama** — Kelas 300 dari enam kelas tusuk ISO (100-600) ([Sumber](#))
- **Tentukan pengujian pencucian berdasarkan nomor metode, bukan sekadar menulis "tahan luntur warna"** — prosedur pencucian rumah tangga terstandar AATCC ([Sumber](#))
- **Sertifikat keamanan bahan kimia pada kaus polos tidak otomatis mencakup benang dan pelapis penyangga yang ditambahkan** — sertifikat OEKO-TEX mencakup setiap komponen dan berlaku 1 tahun ([Sumber](#))
- **Label serat mencantumkan serat utama menurut berat, sedangkan benang dekoratif ditangani berdasarkan aturan ornamen tersendiri** — serat sebesar 5 % atau lebih disebutkan satu per satu ([Sumber](#))

Kesimpulan

Kaus polo berlogo bordir yang bersih dimulai jauh sebelum mesin berjalan. Setiap kaus bergantung pada spesifikasi penempatan tertulis untuk setiap potongan, ukuran yang ditetapkan oleh huruf terkecil, proses digitasi yang disetel untuk kerapatan kain rajut, jumlah tusukan yang dijaga dalam kisaran wajar, dan warna benang yang disetujui pada kartu fisik. Logo yang kompleks perlu disederhanakan dengan sengaja: ratakan gradasi, hapus garis sangat tipis, dan perlebar isian padat. Pekerjaan ini layak dilakukan dengan benar. Penjualan distributor produk promosi AS mencapai \$27,1 miliar pada 2025 ([PPAI^{\[10\]}](#)), dan kaus polo berlogo bordir sering kali menjadi barang bermerek yang paling sering dipakai orang.

Kirimkan file logo Anda dan kami akan menelaahnya untuk bordir: di mana letaknya, apa yang perlu disederhanakan, dan bagaimana hasil tusukannya pada piqué katun. Kami lalu akan menawarkan sampel jahit untuk Anda periksa dan cuci sebelum Anda memutuskan. Mulailah dari [kaus polo piqué katun bordir kustom](#) kami, lalu minta penawaran.

Sumber

1. Promotional Products Association International, "Estimasi Volume Penjualan PPAI: Pertumbuhan Moderat pada 2024, tetapi Alasan untuk Optimisme Masih Ada," 2025-02-20.
<https://www.ppai.org/media-hub/ppai-sales-volume-estimate-modest-growth-in-2024-but-reasons-for-optimism-remain/> ↵
2. ISO 4915:1991, Tekstil — Jenis tusuk — Klasifikasi dan terminologi (dikonfirmasi ulang 2021).
<https://www.iso.org/standard/10932.html> ↵
3. ASTM International, D6193 Praktik Standar untuk Tusuk dan Kelim (Komite D13.54).
<https://v1backup.astm.org/Standards/D6193.htm> ↵
4. PPAI, "Peningkatan Paling Layak Dipakai dalam Pakaian Korporat," 2026-07-20.
<https://www.ppai.org/media-hub/the-most-wearable-upgrade-in-corporate-apparel/> ↵
5. AATCC, Pencucian Rumah Tangga Terstandar (halaman diperbarui 2026-04-15).
<https://www.aatcc.org/testing/standard-laundrying> ↵
6. International OEKO-TEX Association, OEKO-TEX STANDARD 100.
<https://www.oeko-tex.com/en/our-standards/oeko-tex-standard-100/> ↵
7. 16 CFR Part 303, Aturan dan Regulasi di bawah Undang-Undang Identifikasi Produk Serat Tekstil (Legal Information Institute, Cornell Law School).
<https://www.law.cornell.edu/cfr/text/16/part-303> ↵
8. 16 CFR Part 423, Pelabelan Perawatan Pakaian Tekstil dan Barang Potongan Tertentu (eCFR).
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
9. U.S. Customs and Border Protection, "Penandaan Negara Asal pada Impor AS," Publikasi Kepatuhan Informatif.
<https://www.cbp.gov/trade/rulings/informed-compliance-publications/markings-country-origin-us-imports> ↵
10. PPAI, "Estimasi Volume Penjualan PPAI: Industri Promosi Capai Level Tertinggi Baru tetapi Terhambat Gejolak Eksternal," 2026-01-12.
<https://www.ppai.org/media-hub/ppai-sales-volume-estimate-promo-reaches-new-height-but-hampered-by-external-volatility/> ↵