



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



Proses Produksi Hoodie Kustom untuk Usaha Kecil: Apa yang Terjadi Setelah Anda Menyetujui Mockup

Details

Jawaban singkat: Proses produksi hoodie kustom untuk usaha kecil melewati tujuh gerbang. Pertama, Anda memilih jalur (blank stok yang didekorasi atau potong-jahit). Lalu Anda mengunci spesifikasi, menyiapkan dekorasi, menyetujui sampel pra-produksi, dan masuk ke pemotongan, penjahitan, serta dekorasi massal. QC akhir dan dokumen kepatuhan datang paling akhir. Sebagian besar keterlambatan bermula sebelum produksi, akibat desain yang belum rampung, sampel yang belum disetujui, atau rincian ukuran yang belum ada. Sebagian besar cacat bermula di tiga titik: plaket ritsleting, tahap pematangan cetakan, dan label. Hitungan waktu produksi biasanya baru dimulai setelah desain, sampel, dan pembayaran semuanya terkonfirmasi.

Anda sudah menyetujui mockup, membayar uang muka, lalu tidak mendengar kabar selama seminggu. Bagi usaha kecil, inilah bagian paling menegangkan dari proses produksi hoodie kustom untuk usaha kecil, karena Anda tidak bisa melihat apa yang sedang terjadi. Anda juga tidak bisa memastikan apakah tanggal peluncuran Anda masih realistis.

Keheningan ini penting karena masalah baru muncul belakangan. Ulasan pembeli hoodie ritsleting penuh menunjukkan pola yang sama. Ritsleting “rusak di hari pertama”. Plaket menjadi bergelombang setelah sekali cuci karena badan katun menyusut sedangkan pita ritsleting tidak. Pita ritsleting putih tiba padahal tidak pernah muncul di pratinjau digital. Cetakan dada retak di bagian yang melintasi gigi ritsleting. Tak satu pun dari kegagalan ini terlihat pada mockup datar. Setiap satunya bisa tertangkap di gerbang produksi tertentu.

Panduan ini mengikuti pesanan hoodie dari persetujuan hingga pengiriman, tahap demi tahap. Di setiap tahap Anda akan melihat apa yang dikerjakan pabrik, apa yang dibutuhkan dari Anda, di mana jadwal biasanya molor, dan di mana cacat bermula. Jika Anda masih menentukan apa yang akan dipesan, bukan bagaimana pembuatannya, halaman kami tentang [hoodie ritsleting penuh cetak kustom yang dispesifikasikan agar tahan terhadap ritsleting](#) membahas spesifikasi, zona desain, dan pilihan saluran.

Daftar Isi

1. [Arti “produksi” untuk pesanan hoodie usaha kecil](#)
2. [Cara proses berjalan, tahap demi tahap](#)
3. [Di mana keterlambatan dan cacat bermula: perbandingan jalur dan metode](#)
4. [Tanya Jawab](#)
5. [Poin penting](#)
6. [Kesimpulan](#)

Apa Arti “Produksi” untuk Pesanan Hoodie Usaha Kecil?

Pesanan hoodie usaha kecil berjalan melalui salah satu dari dua jalur, dan masing-masing memakai jam produksi yang berbeda.

Blank stok yang didekorasi. Pakaianya sudah ada. Sebuah pabrik tekstil telah merajut fleece, pabrik garmen telah membuat hoodie-nya, dan distributor menyimpannya per warna dan ukuran. Pesanan Anda sebenarnya pekerjaan dekorasi: pabrik mengambil blank, lalu mencetak, membordir, atau mentransfer desain Anda, memeriksa, dan mengirim. Anda mengendalikan desain dan penempatannya. Anda tidak mengendalikan berat kain, perangkat ritsleting, lapisan dalam tudung, atau potongan. Sebagian besar hoodie berlogo kustom untuk staf, acara, dan tim memakai jalur ini.

Potong-jahit. Pakaian dibuat khusus untuk Anda. Kain dicari atau dirajut sesuai spesifikasi, pola digradasi untuk ukuran-ukuran Anda, panel dipotong, dan hoodie dijahit dengan ritsleting, saku, dan aksesoris yang Anda pilih. Dekorasi lalu bisa dilakukan pada panel datar hasil potongan sebelum dirakit, yang merupakan cara paling bersih untuk menempatkan desain di dekat plaket. Anda mengendalikan hampir semuanya. Sebagai gantinya, Anda menanggung lebih banyak putaran sampel, jumlah minimum per warna, dan jadwal yang lebih panjang.

Banyak merek kecil memulai dengan blank dan beralih ke potong-jahit setelah satu desain terbukti laku. Tahap-tahap di bawah ini berlaku untuk kedua jalur. Potong-jahit menjalankan setiap tahap, sedangkan jalur blank melewati pekerjaan kain dan pola.



Bagaimana Proses Produksi Hoodie Kustom untuk Usaha Kecil Berjalan, Tahap demi Tahap



Tahap 1: Penentuan jalur dan penerimaan pesanan

Yang terjadi: Pabrik mengonfirmasi jalur, blank atau kain, metode dekorasi, jumlah per warna, dan tanggal barang harus sudah di tangan Anda.

Yang dibutuhkan dari Anda: Lima masukan, semuanya harus pasti: ukuran dewasa atau anak, pasar tujuan, rincian ukuran per warna, target anggaran per unit, dan tenggat waktu yang sebenarnya. Tenggat itu seharusnya tanggal acara, bukan “secepatnya”.

Di mana keterlambatan bermula: Yang paling umum adalah rincian ukuran yang datang terlambat. Blank dialokasikan per warna dan ukuran. Kalimat “ukurannya kami konfirmasi minggu depan” menahan seluruh pesanan, termasuk warna-warna yang sudah diputuskan. Pada potong-jahit, setiap warna tambahan biasanya punya jumlah minimum sendiri. Membagi satu kuantitas ke banyak warna dapat menurunkan pesanan di bawah batas minimum dan membuka kembali penawaran harga.

Tahap 2: Penguncian spesifikasi (tech pack)

Yang terjadi: Setiap variabel yang mengubah biaya atau jadwal dicatat satu kali. Itu mencakup komposisi serat dan berat kain, perlakuan pra-susut, jenis ritsleting (logam atau koil, warna pita, model slider, penahan atas dan bawah), konstruksi tudung, model saku, aksesori rib, isi label, dan kemasan.

Di mana cacat bermula: Klaim berat yang samar. Tulis berat kain dalam kedua satuan, oz/yd² dan g/m² (1 oz/yd² ≈ 33,9 g/m²), karena distributor di AS dan pabrik luar negeri memakai konvensi yang berbeda. Nama pemasaran bukanlah spesifikasi. Satu hoodie ritsleting penuh yang banyak dijual, 8,0 oz/yd² (≈271 g/m²) 50/50, dipasarkan sebagai “campuran tebal”. Pembeli terverifikasi mengembalikannya karena “katanya bahan tebal; ternyata tidak.” Jika Anda menginginkan kesan kain tebal, cantumkan angkanya.

Ritsleting juga termasuk dalam dokumen ini, bukan dalam email susulan. Hoodie ritsleting penuh

menambah pekerjaan plaket yang tidak dimiliki hoodie pullover. Badan fleece yang tebal menarik ritsleting yang ringan, dan ritsleting yang kaku mendistorsi badan yang lembut. Mengganti merek ritsleting, jenis gigi, atau warna pita setelah kain dipotong mengubah biaya sekaligus waktu tunggu. Anggap ritsleting sudah terkunci begitu Tahap 2 ditandatangani.

Tolok ukur yang layak diminta: Kekuatan ritsleting memiliki metode uji yang diakui, [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Metode ini mencakup kekuatan melintang rantai, kekuatan penahan stop, kekuatan penahan kunci slider, dan daya tahan terhadap tarik-lepas. Jika pemasok menyebut ritsletingnya “awet”, tanyakan uji mana saja yang mendukung klaim itu.

Tahap 3: Persiapan desain dan dekorasi

Yang terjadi: Desain Anda diubah menjadi perkakas produksi untuk metode yang dipilih. Sablon memerlukan satu film dan satu screen untuk setiap warna tinta. Bordir memerlukan file jahitan, yang didigitalisasi terpisah dari file logo dan menentukan kerapatan jahitan, jahitan dasar (underlay), dan penstabil. DTG memerlukan profil cetak dan biasanya satu langkah pra-perlakuan pada pakaian gelap. DTF memerlukan transfer film yang dicetak dan diberi bubuk.

Di mana keterlambatan bermula: Desain produksi yang sebenarnya belum siap produksi. Contoh umumnya adalah file raster yang perlu digambar ulang, font yang belum diubah menjadi outline, atau warna tinta yang belum dicocokkan. Banyak tempat produksi menyatakan terang-terangan bahwa hitungan waktu pengerjaan baru mulai setelah desain siap cetak, mockup yang disetujui, dan pembayaran semuanya diterima. Apa pun yang Anda kirim terlambat di tahap ini menggeser tanggal pengiriman sebesar waktu yang sama.

Di mana cacat bermula: Penempatan relatif terhadap ritsleting. Desain pada hoodie ritsleting penuh sebaiknya berada di dada kiri, punggung, atau lengan, jauh dari gigi ritsleting. Alasan dan zonanya kami jelaskan di [halaman produk hoodie ritsleting penuh](#), jadi di sini hanya konsekuensi produksinya. Desain yang melintasi plaket menjadi pengecualian yang dihargai per pekerjaan dengan sampelnya sendiri. Itu bukan item baris standar.

Otomatisasi mempersingkat persiapan untuk produksi kecil. Liputan industri tentang musim pameran dagang 2026 menyoroti lini DTF di mana satu operator memuat pakaian, memindai barcode, dan menekan, sementara sistem mencetak, mematangkan, dan menangani transfer ([Impressions, Kondisi Dekorasi Busana pada 2026^{\[2\]}](#)). Persiapan yang lebih cepat tetap tidak membuat mesin press panas bisa menempel rata di atas gigi ritsleting.

Tahap 4: Sampel pra-produksi dan persetujuan

Yang terjadi: Pabrik membuat satu atau lebih hoodie jadi pada blank atau kain yang sebenarnya, dengan ritsleting yang sebenarnya, didekorasi dengan metode yang sebenarnya. Ini adalah saat termurah yang terakhir untuk mengubah apa pun.

Di mana cacat bersembunyi: Sampel yang baru biasanya tampak sempurna. Retak pada area tinta tebal, kerutan di sekitar bordir padat, dan plaket bergelombang sering baru muncul setelah pencucian, peregangan, dan penanganan berulang. Sebuah studi kasus pabrik menggambarkan cetakan punggung yang tampak bersih saat tiba, lalu menunjukkan retakan halus di permukaan pada zona tinta paling tebal setelah dicuci. Forum bordir melaporkan pola yang sama pada fleece 50/50: jahitan rata sebelum dicuci dan berkerut setelah dari pengering. Perbaikan yang lazim adalah penstabil model potong (cut-away) dan kerapatan jahitan yang lebih rendah.

Yang perlu diuji sebelum Anda menandatangani:

- Cuci dan keringkan sampel dengan mesin pengering setidaknya tiga kali, dalam keadaan terbalik, sesuai pengaturan pada label perawatan yang rencananya Anda cetak.
- Gerakkan ritsleting sepanjang seluruh rentang buka-tutupnya berkali-kali. Periksa gigi yang menjepit kain, slider yang menggores desain, dan plaket yang tidak lagi rata.
- Regangkan area cetak dengan tangan dan cari retakan di sepanjang tepi tinta.
- Bandingkan warna pada pakaian gelap dan terang secara terpisah. Pada kain gelap, tinta putih dari DTG bisa membuat sebagian warna dasar tembus, dengan cara yang biasanya tidak terjadi pada sablon.
- Untuk ketahanan warna, tanyakan apakah kain atau dekorasinya telah diuji menurut AATCC TM61 (pencucian rumah tangga dipercepat), dan peringkat skala abu-abu apa yang dicapai.

Setujui sampel yang sudah dicuci, bukan yang masih baru. Foto, simpan, dan rujuk sampel itu dalam pesanan pembelian Anda sebagai standar yang disetujui.



Tahap 5: Produksi massal

Yang terjadi pada jalur blank: Blank diterima dan dihitung per ukuran dan warna, lalu didekorasi, dimatangkan atau diselesaikan, dan dilipat. Kekurangan jumlah dari distributor adalah kejutan yang paling sering terjadi. Pabrik yang baik melaporkan kekurangan sebelum dekorasi, bukan sesudahnya.

Yang terjadi pada jalur potong-jahit: Kain diperiksa dan diistirahatkan, panel dipotong per ukuran, panel datar didekorasi jika desain menghendakinya, lalu badan, tudung, lengan, saku, dan plaket dijahit. Pemasangan ritsleting adalah operasi paling lambat di lini dan yang paling mungkin menimbulkan cacat. Jika badan katun tidak melalui perlakuan pra-susut dan pita ritsleting nilon tidak menyusut, pencucian pertama di rumah menghasilkan plaket bergelombang yang oleh pembeli disebut ritsleting “bacon”.

Di mana cacat bermula: Saat pematangan. Plastisol yang kurang matang tetap lengket dan luntur saat dicuci. Tinta yang terlalu matang menjadi getas dan retak. Transfer DTF yang menyimpang dari suhu, tekanan, atau waktu tahan yang ditetapkan akan terangkat di bagian tepinya. Rentang yang benar berasal dari lembar data teknis pembuat tinta atau film, bukan dari artikel blog. Tanyakan

kepada pabrik lembar data mana yang menjadi acuan pematangannya.

Tahap 6: QC selama proses dan QC akhir

Yang terjadi: Inspeksi dilakukan dua kali. Pemeriksaan selama proses penjahitan dan dekorasi menangkap kesalahan sistematis sejak dini. Inspeksi akhir, biasanya berupa sampel AQL yang diambil dari karton yang sudah dikemas, menentukan apakah lot boleh dikirim.

Daftar periksa QC hoodie ritsleting penuh:

- Gerakan penuh ritsleting pada setiap potong yang diinspeksi: tidak ada gigi yang terlewat, tidak ada kain terjepit di rantai, tidak ada slider yang longgar.
- Plaket rata saat ritsleting ditutup, dan kelim kiri serta kanan sejajar di bagian bawah.
- Posisi dekorasi konsisten di semua ukuran. Pada ukuran yang lebih besar, periksa apakah desain diskalakan sesuai kesepakatan.
- Tidak ada cetakan retak setelah uji regang, dan tidak ada bordir berkerut atau jahitan lompat yang lepas.
- Ukuran pakaian untuk setiap ukuran sesuai dengan lembar spesifikasi yang disepakati.
- Label ada, terbaca, dan benar (lihat Tahap 7).

Rencanakan produk afkir: Penyedia jasa dekorasi umumnya mematok tingkat afkir 2-3 % pada produksi cetak. Pada pesanan acara yang tidak punya ruang untuk cetak ulang, tanyakan apakah beberapa unit cadangan per ukuran sudah termasuk atau perlu ditambahkan.



Tahap 7: Kepatuhan, pelabelan, dan pengiriman

Inilah tahap yang cenderung dilewati usaha kecil. Di sinilah pesanan yang sudah jadi bisa tertahan di pelabuhan atau ditarik dari penjualan.

Sifat mudah terbakar. Tekstil pakaian yang dijual di AS tunduk pada 16 CFR Bagian 1610. Fleece adalah kain permukaan berbulu, dan kain permukaan berbulu diklasifikasikan berbeda dari kain

permukaan polos. Kain permukaan berbulu termasuk Kelas 1 jika waktu bakarnya melebihi 7,0 detik, atau jika hanya menunjukkan kilatan api di permukaan yang tidak menyulut kain dasarnya. Kain permukaan polos memerlukan 3,5 detik atau lebih. Kain Kelas 3 tidak boleh dipakai untuk pakaian ([16 CFR §1610.4^{\[3\]}](#)). Pedoman CPSC menyebut “jaket berritsleting depan penuh” sebagai contoh lapisan dengan area terbuka. Bagian dalam fleece yang disikat dan terlihat saat ritsleting hoodie dibuka karena itu bisa memerlukan pengujian tersendiri, meskipun sisi luarnya memenuhi syarat pengecualian. Pakaian dewasa memerlukan Sertifikat Kesesuaian Umum (GCC) tertulis ([pedoman pakaian CPSC^{\[4\]}](#)).

Label. Setiap pakaian harus mencantumkan nama generik dan persentase berat dari setiap serat sebesar 5 % atau lebih, nama produsen atau nomor RN, serta negara asal ([16 CFR §303.16^{\[5\]}](#)). Pakaian juga memerlukan petunjuk perawatan permanen sesuai [Aturan Pelabelan Perawatan FTC^{\[6\]}](#). Jika penyedia jasa dekorasi memotong label asli blank dan hanya menjahitkan label logo, pakaian tersebut bisa berakhir tidak memenuhi ketentuan.

Ukuran anak adalah produk yang terpisah. Tali serut leher dan tudung pada pakaian luar bagian atas anak ukuran 2T-12 dianggap sebagai bahaya produk yang substansial. Tali serut pinggang dan bagian bawah pada ukuran 2T-16 dibatasi hingga 3 inci yang terlihat, tanpa pengunci (toggle) atau simpul. Staf CPSC mengetahui adanya 26 kematian dan 73 insiden tidak fatal yang terkait dengan tali serut leher dan tudung antara 1985 dan 2019 ([pedoman tali serut CPSC^{\[7\]}](#)). Produk anak juga memerlukan sebuah [label pelacakan^{\[8\]}](#) permanen serta Sertifikat Produk Anak (CPC). Komponen logam atau plastik seperti ritsleting harus diuji kandungan timbalnya. Pesanan tim yang menyertakan ukuran anak tidak boleh memakai ulang spesifikasi dewasa dengan ukuran yang diperkecil.

Kimia dan sumber bahan. Dua pemeriksaan lanjutan berlaku untuk banyak pesanan.

- **PFAS:** Sejak 1 Januari 2025, California dan New York membatasi PFAS pada tekstil. Dalam pengujian independen yang dilaporkan pada 2026, sekitar 80 % dari kira-kira 115 produk memenuhi hukum negara bagian, dan sebagian lainnya tidak ([The Guardian^{\[9\]}](#)). Fleece tahan air atau antinoda memerlukan hasil uji fluor organik total dari pemasok.
- **Impor kapas:** Pada 31 Juli 2026, DHS menambahkan 43 perusahaan ke Daftar Entitas UFLPA, sehingga totalnya menjadi 187. CBP telah menolak masuknya lebih dari 24,300 pengiriman berdasarkan undang-undang tersebut ([DHS^{\[10\]}](#)). Fleece campuran kapas impor memerlukan dokumentasi yang dapat ditelusuri dari serat hingga pakaian jadi.

Sertifikat zat berbahaya yang bersifat sukarela seperti [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[11\]}](#) dapat mendukung klaim Anda. Hoodie biasanya masuk Kelas Produk II (kontak langsung dengan kulit). Sertifikat yang dimiliki pembuat blank hanya mencakup blank tersebut, bukan tinta atau transfer yang ditambahkan kemudian.



Di Mana Keterlambatan dan Cacat Bermula? Perbandingan Jalur dan Metode

Tabel pertama memetakan setiap jalur produksi ke variabel yang dapat dikendalikan dan titik kegagalan yang paling umum. Waktu tunggu dan jumlah minimum berbeda menurut pabrik, stok blank, dan musim, jadi konfirmasikan secara tertulis dengan pemasok Anda.

Faktor	Blank stok yang didekorasi	Potong-jahit	Cetak sesuai permintaan (per unit)
Yang Anda kendalikan	Desain, penempatan, metode dekorasi	Kain, berat, ritsleting, potongan, aksesoris, label, desain	Desain dan penempatan di dalam templat
Tahap yang benar-benar dijalankan	1, 3, 4 (sering kali hanya bukti cetak digital), 5, 6, 7	Ketujuhnya, dengan lebih banyak putaran sampel	Sebagian besar otomatis pada tahap 3, 5 dan 6
Di mana keterlambatan biasanya bermula	Stok blank habis per warna dan ukuran; desain terlambat	Pencarian kain, revisi pola, pengerjaan ulang sampel	Antrean musiman; pesanan multi-item dikirim bersama item paling lambat
Di mana cacat biasanya bermula	Pematangan dekorasi; penempatan dekat ritsleting	Pemasangan ritsleting, ketidakcocokan penyusutan, pelabelan	Kualitas blank yang tidak bisa Anda tentukan; putih DTG pada kain gelap
Beban kepatuhan pada Anda	Pertahankan label asli; periksa tali serut ukuran anak	Penuh: pengujian 1610, GCC/CPC, label FTC, catatan sumber bahan	Dibagi dengan platform; verifikasi untuk ukuran anak
Paling cocok untuk	Staf, acara, tim, produksi perdana	Rilisan merek setelah satu desain terbukti laku	Menguji desain, hadiah satuan

Tabel kedua membandingkan metode dekorasi berdasarkan perilakunya dalam produksi.

Metode	Langkah persiapan	Langkah akhir yang gagal	Cacat umum pada hoodie ritsleting penuh
Sablon	Satu screen per warna	Pematangan tinta	Retak pada area tinta tebal; tinta menggenang di alur ritsleting
Bordir	File jahitan hasil digitalisasi	Pilihan penstabil dan kerapatan	Berkerut setelah pencucian pertama
DTG	Profil cetak dan pra-perlakuan	Pra-perlakuan dan pematangan	Kotak pra-perlakuan terlihat; putih kusam pada fleece gelap
DTF	Film yang dicetak dan diberi bubuk	Suhu, tekanan, dan waktu tahan press	Tepi terangkat, terutama dekat kelim dan gigi ritsleting

Tanya Jawab

Tanya Jawab: Kapan hitungan waktu produksi benar-benar dimulai?

Hitungan dimulai ketika yang terakhir dari tiga hal terkonfirmasi: desain siap produksi, bukti cetak atau sampel yang disetujui, dan pembayaran. Hari pemesanan tidak dihitung. Waktu untuk merevisi desain atau menunggu umpan balik sampel ditambahkan ke jadwal, bukan terserap olehnya. Mintalah pemasok menyatakan pemicu mulainya secara tertulis dan menyebutkan hari produksi serta hari transit secara terpisah.

Tanya Jawab: Bisakah saya mengubah warna ritsleting atau model saku setelah persetujuan?

Pada jalur blank, hanya dengan beralih ke blank lain, yang membuka kembali pemeriksaan stok dan bukti cetak. Pada potong-jahit, perubahan setelah kain dipotong biasanya berarti aksesoris baru, biaya baru, dan jadwal baru. Kunci jenis ritsleting, warna pita, dan saku dalam spesifikasi Tahap 2.

Tanya Jawab: Berapa unit tambahan yang sebaiknya saya pesan?

Penyedia jasa dekorasi umumnya menyebut tingkat afkir 2–3 % pada produksi cetak. Jika kekurangan jumlah akan menimbulkan masalah nyata, seperti acara dengan tanggal tetap atau jumlah staf yang pasti, tanyakan apakah unit cadangan per ukuran sudah termasuk, atau tambahkan sendiri sedikit cadangan.

Tanya Jawab: Apakah hoodie promosi dewasa memerlukan sertifikat sifat mudah terbakar?

Ya. Pakaian dewasa yang tidak dikecualikan dan dijual di AS memerlukan Sertifikat Kesesuaian Umum (GCC) berdasarkan 16 CFR Bagian 1610. Untuk hoodie ritsleting penuh dengan bagian dalam yang disikat dan terlihat saat ritsleting dibuka, pastikan lapisan yang terbuka itu juga dievaluasi, bukan hanya sisi luarnya.

Tanya Jawab: Bisakah ukuran anak memakai spesifikasi yang sama dengan pesanan dewasa?

Tidak. Ukuran anak memerlukan tudung tanpa tali serut leher, tali pinggang yang sesuai ketentuan, uji timbal pada komponen seperti ritsleting, label pelacakan, dan Sertifikat Produk Anak (CPC). Perlakukan ukuran anak sebagai lini produksi tersendiri di dalam pesanan.

Tanya Jawab: Bisakah logo dipasang melintasi ritsleting?

Bisa dilakukan, tetapi itu pengecualian yang dihargai terpisah dan memerlukan sampelnya sendiri. Itu

bukan penempatan standar. Zona aman dan alasan di baliknya dibahas di halaman [hoodie zip-up kustom](#) kami.

Poin Penting

- **Fleece mengikuti aturan sifat mudah terbakar untuk permukaan berbulu, dan lapisan hoodie ritsleting penuh yang terbuka ikut diperhitungkan.** — Kelas 1 mensyaratkan waktu bakar lebih dari 7,0 detik untuk permukaan berbulu ([Sumber](#))
- **Label adalah bagian dari produksi, bukan dekorasi.** — Setiap serat sebesar 5 % atau lebih harus diungkapkan beserta persentasenya, bersama negara asal dan nomor RN atau nama ([Sumber](#))
- **Hoodie anak memerlukan spesifikasi tersendiri.** — 26 kematian dan 73 insiden tidak fatal yang terkait dengan tali serut leher dan tudung, 1985–2019 ([Sumber](#))
- **Fleece kapas impor memerlukan catatan sumber bahan yang dapat ditelusuri.** — 43 perusahaan ditambahkan pada Juli 2026, 187, total 187 tercantum dalam Daftar Entitas UFLPA ([Sumber](#))
- **Fleece yang diberi perlakuan PFAS adalah risiko nyata di California dan New York.** — Sekitar 80 % dari kira-kira 115 produk yang diuji memenuhi hukum negara bagian, sehingga sekitar 20 % tidak memenuhi ([Sumber](#))

Kesimpulan: Buat Setiap Gerbang Terlihat

Pesanan hoodie usaha kecil jarang gagal sekaligus. Ia tergelincir saat penerimaan pesanan ketika ukuran datang terlambat, saat persiapan ketika desain belum siap produksi, dan saat persetujuan ketika sampel baru disetujui tanpa dicuci. Cacat berasal dari plaket ritsleting, tahap pematangan, dan label. Meminta pemasok melaporkan kemajuan terhadap tujuh gerbang ini mengubah seminggu tanpa kabar menjadi status yang bisa Anda tindak lanjuti.

Jika Anda merencanakan produksi hoodie ritsleting penuh cetak, beri tahu kami jumlah per warna, ukuran, dekorasi, dan tanggal barang harus diterima, lalu kami akan merinci lingkup pesanan gerbang demi gerbang. Mulailah dari halaman [hoodie zip-up kustom](#) kami dan minta penawaran. Kami mengonfirmasi jumlah minimum, waktu tunggu, dan pengujian secara tertulis untuk pesanan spesifik Anda, tanpa menyebut angka generik.

Catatan Kaki

1. ASTM International, D2061 Metode Uji Standar untuk Uji Kekuatan Ritsleting.
<https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, “Kondisi Dekorasi Busana pada 2026”, 28 April 2026.
<https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, Persyaratan klasifikasi tekstil.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4> ↵
4. Komisi Keselamatan Produk Konsumen AS (CPSC), Panduan Bisnis Pakaian.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵
5. eCFR, 16 CFR §303,16, pelabelan menurut Undang-Undang Identifikasi Produk Serat Tekstil.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16> ↵

6. eCFR, 16 CFR Bagian 423, Pelabelan Perawatan Pakaian Tekstil.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. CPSC AS, Tali Serut pada Pakaian Luar Bagian Atas Anak.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. CPSC AS, Tanya Jawab Label Pelacakan. <https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, laporan PFAS pada pakaian dan tekstil, 15 Juni 2026.
<https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. Departemen Keamanan Dalam Negeri AS, "DHS Umumkan Penambahan 43 Perusahaan ke Daftar Entitas UFLPA", 31 Juli 2026.
<https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, dokumen standar STANDARD 100.
https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵

Oktober 21, 2026