



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



Processo di produzione di felpe personalizzate per piccole imprese: cosa succede dopo l'approvazione della bozza grafica

Details

Risposta rapida: Il processo di produzione di felpe personalizzate per piccole imprese attraversa sette passaggi di controllo. Prima si sceglie un percorso (capo base a magazzino decorato oppure taglio e cucito). Poi si blocca la specifica, si imposta la decorazione, si approva un campione pre-produzione e si passa a taglio, cucito e decorazione in serie. Il controllo qualità (QC) finale e la documentazione di conformità chiudono il percorso. La maggior parte dei ritardi nasce prima della produzione, per grafiche incomplete, un campione non approvato o la mancanza della ripartizione delle taglie. La maggior parte dei difetti nasce in tre punti: la pattina della cerniera, la fase di polimerizzazione della stampa e l'etichetta. Il conteggio dei tempi di produzione parte normalmente solo quando grafica, campione e pagamento sono tutti confermati.

Hai approvato la bozza grafica, versato l'acconto e poi per una settimana non hai sentito più nulla. Per una piccola impresa è la parte più stressante del processo di produzione di felpe personalizzate per piccole imprese, perché non puoi vedere cosa sta succedendo. Non puoi nemmeno capire se la data di lancio sia ancora realistica.

Il silenzio conta perché i problemi emergono tardi. Le recensioni degli acquirenti di felpe con zip integrale seguono lo stesso schema. Una cerniera «si è rotta il primo giorno». Una pattina diventa ondulata dopo un lavaggio perché il corpo in cotone si restringe e il nastro della cerniera no. Arriva un nastro della cerniera bianco che nell'anteprima digitale non c'era. Una stampa sul petto si crepa dove attraversa i denti della cerniera. Nessuno di questi difetti si vede su una bozza piatta. Ognuno poteva essere intercettato in uno specifico passaggio di controllo della produzione.

Questa guida segue un ordine di felpe dall'approvazione alla consegna, fase per fase. A ogni fase vedrai cosa sta facendo la fabbrica, di cosa ha bisogno da te, dove di solito i tempi slittano e dove nascono i difetti. Se stai ancora decidendo cosa ordinare, più che come viene prodotto, la nostra pagina sulle [felpe con zip integrale personalizzate e stampate, progettate per resistere alla cerniera](#) tratta specifiche, aree della grafica e scelta del canale.

Indice

1. [Cosa significa «produzione» per un piccolo ordine di felpe](#)
2. [Come procede il processo, fase per fase](#)
3. [Dove nascono ritardi e difetti: confronto tra percorsi e metodi](#)
4. [FAQ](#)
5. [Punti chiave](#)
6. [Conclusione](#)

Cosa significa «produzione» per un piccolo ordine di felpe?

Gli ordini di felpe delle piccole imprese seguono uno di due percorsi, e ciascuno ha tempi di produzione diversi.

Capi base a magazzino, decorati. Il capo esiste già. Un maglificio ha prodotto il tessuto felpato, uno stabilimento di confezione ha realizzato la felpa e un distributore la tiene a magazzino per colore e taglia. Il tuo ordine è in realtà un lavoro di decorazione: la fabbrica preleva i capi base, poi stampa, ricama o trasferisce la tua grafica, controlla e spedisce. Controlli la grafica e il posizionamento. Non controlli grammatura del tessuto, minuteria della cerniera, fodera del cappuccio o vestibilità. La maggior parte delle felpe con logo personalizzato per staff, eventi e squadre segue questo percorso.

Taglio e cucito. Il capo viene costruito per te. Il tessuto viene reperito o lavorato a maglia secondo specifica, il modello viene sviluppato nelle tue taglie, i pannelli vengono tagliati e la felpa viene cucita con la cerniera, le tasche e le rifiniture che hai scelto. La decorazione può poi avvenire sui pannelli tagliati piani prima dell'assemblaggio, il modo più pulito per posizionare la grafica vicino alla pattina. Controlli quasi tutto. In cambio ti assumi più cicli di campionatura, minimi per colore e tempi più lunghi.

Molti piccoli brand partono dai capi base e passano al taglio e cucito quando un disegno ha dimostrato di vendere. Le fasi seguenti valgono per entrambi i percorsi. Il taglio e cucito esegue semplicemente tutte le fasi, mentre il percorso con capi base salta il lavoro su tessuto e modello.



Come procede il processo di produzione di felpe personalizzate per piccole imprese, fase per fase



Fase 1: Scelta del percorso e acquisizione dell'ordine

Cosa succede: La fabbrica conferma il percorso, il capo base o il tessuto, il metodo di decorazione, la quantità per colore e la data di consegna di cui hai bisogno.

Cosa serve da te: Cinque elementi, tutti vincolanti: taglie adulto o bambino, il mercato di destinazione, la ripartizione delle taglie per colore, un budget unitario obiettivo e la vera scadenza. La scadenza dev'essere la data dell'evento, non «il prima possibile».

Dove iniziano i ritardi: Il più comune è una ripartizione delle taglie che arriva in ritardo. I capi base vengono assegnati per colore e taglia. Un «confermiamo le taglie la settimana prossima» blocca l'intero ordine, compresi i colori già decisi. Nel taglio e cucito ogni colore aggiuntivo di solito ha un proprio minimo. Dividere una quantità su molti colori può far scendere un ordine sotto la soglia e riaprire il preventivo.

Fase 2: Blocco della specifica (la scheda tecnica di produzione)

Cosa succede: Ogni variabile che cambia costi o tempi viene messa per iscritto una sola volta. Comprende composizione delle fibre e grammatura del tessuto, pre-restringimento, tipo di cerniera (metallo o a spirale, colore del nastro, stile del cursore, fermi superiore e inferiore), costruzione del cappuccio, stile delle tasche, rifiniture a coste, contenuto delle etichette e imballaggio.

Dove nascono i difetti: Indicazioni di peso vaghe. Scrivi la grammatura del tessuto in entrambe le unità, oz/yd² e g/m² (1 oz/yd² ≈ 33,9 g/m²), perché i distributori statunitensi e le tessiture estere usano convenzioni diverse. I nomi commerciali non sono specifiche. Una felpa con zip integrale molto diffusa, da 8,0 oz/yd² (≈271 g/m²) e composizione 50/50, viene venduta come «heavy blend». Acquirenti verificati l'hanno restituita perché «diceva peso elevato; non lo è». Se vuoi una mano pesante, indica il numero.

Anche la cerniera va inserita in questo documento, non in una email successiva. Una zip integrale aggiunge un'operazione sulla pattina che un modello a infilare non ha. Un corpo in tessuto felpato

pesante tira su una cerniera leggera, e una cerniera rigida deforma un corpo morbido. Cambiare marca della cerniera, tipo di denti o colore del nastro dopo il taglio del tessuto cambia sia costi sia tempi di produzione. Considera la cerniera bloccata una volta firmata la Fase 2.

Un riferimento da richiedere: La resistenza della cerniera ha un metodo di prova riconosciuto, [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Copre la resistenza trasversale della catena, la tenuta dei fermi, la tenuta del blocco del cursore e la resistenza allo sfilamento. Se un fornitore definisce la sua cerniera «resistente», chiedi quali di queste prove supportano l'affermazione.

Fase 3: Preparazione della grafica e della decorazione

Cosa succede: La tua grafica viene convertita in attrezzatura di produzione per il metodo scelto. La serigrafia richiede una pellicola e un telaio per ogni colore di inchiostro. Il ricamo richiede un file di punti, digitalizzato separatamente dal file del logo, che definisce densità del punto, sottopunto e stabilizzante. Il DTG richiede un profilo di stampa e di solito un passaggio di pretrattamento sui capi scuri. Il DTF richiede trasferimenti su pellicola stampati e cosparsi di polvere.

Dove iniziano i ritardi: Grafica di produzione che in realtà non è pronta per la produzione. Esempi comuni sono file raster da ridisegnare, font mai convertiti in tracciati o colori d'inchiostro mai abbinati. Molti laboratori dichiarano chiaramente che il conteggio dei tempi di produzione non parte finché grafica pronta per la stampa, bozza grafica approvata e pagamento non sono tutti disponibili. Tutto ciò che invii in ritardo in questa fase sposta la data di spedizione della stessa quantità.

Dove nascono i difetti: Posizionamento rispetto alla cerniera. La grafica per le felpe con zip integrale va sul petto sinistro, sul retro o sulle maniche, lontano dai denti. Spieghiamo i motivi e le aree nella [pagina prodotto della felpa con zip integrale](#), quindi qui indichiamo solo la conseguenza produttiva. Una grafica che attraversa la pattina diventa un'eccezione preventivata caso per caso, con un proprio campione. Non è una voce standard di listino.

L'automazione sta accorciando l'avviamento per le piccole tirature. La stampa di settore sulla stagione fieristica 2026 ha messo in evidenza linee DTF in cui un solo operatore carica il capo, scansiona un codice a barre e pressa, mentre il sistema stampa, polimerizza e gestisce il trasferimento ([Impressions, Lo stato della decorazione dell'abbigliamento nel 2026^{\[2\]}](#)). Un avviamento più rapido non fa comunque aderire una pressa a caldo sopra i denti della cerniera.

Fase 4: Campione pre-produzione e approvazione

Cosa succede: La fabbrica produce una o più felpe finite sul vero capo base o tessuto, con la vera cerniera, decorate con il vero metodo. È l'ultimo momento in cui cambiare qualcosa costa poco.

Dove si nascondono i difetti: Un campione appena fatto di solito sembra perfetto. Crepe nelle zone di inchiostro denso, arricciature attorno al ricamo fitto e ondulazioni della pattina spesso compaiono solo dopo lavaggio, stiramento e uso ripetuto. Il caso di studio di una fabbrica descriveva una stampa sul retro pulita all'arrivo che, dopo un lavaggio, mostrava sottili crepe superficiali nelle zone di maggior inchiostro. I forum sul ricamo riportano lo stesso schema sul tessuto felpato 50/50: il punto è piatto prima del lavaggio e arricciato dopo l'asciugatrice. Il rimedio abituale è uno stabilizzante da taglio e una densità del punto inferiore.

Cosa testare prima di approvare:

- Lava e asciuga in asciugatrice il campione almeno tre volte, rovesciato, con le impostazioni dell'etichetta di manutenzione che intendi stampare.

- Fai scorrere la cerniera per tutta la corsa di apertura e chiusura molte volte. Controlla se i denti agganciano il tessuto, se il cursore graffia la grafica e se la pattina non sta più piatta.
- Allunga a mano l'area stampata e cerca crepe lungo i bordi dell'inchiostro.
- Confronta il colore su capi scuri e chiari separatamente. Su tessuto scuro, l'inchiostro bianco del DTG può lasciar trasparire un po' del colore di base, cosa che la serigrafia di solito non fa.
- Per la solidità del colore, chiedi se il tessuto o la decorazione è stato testato secondo AATCC TM61 (lavaggio domestico accelerato) e quale valutazione sulla scala dei grigi ha ottenuto.

Approva il campione lavato, non quello nuovo. Fotografalo, conservalo e citalo nel tuo ordine d'acquisto come standard approvato.



Fase 5: Produzione in serie

Cosa succede nel percorso con capi base: I capi base vengono ricevuti e contati per taglia e colore, poi decorati, polimerizzati o rifiniti e piegati. Le quantità incomplete dal distributore sono la sorpresa più frequente. Una buona fabbrica segnala le mancanze prima di decorare, non dopo.

Cosa succede nel percorso taglio e cucito: Il tessuto viene ispezionato e lasciato rilassare, i pannelli vengono tagliati per taglia, i pannelli piani vengono decorati se il design lo prevede, poi si cuciono corpo, cappuccio, maniche, tasche e pattina. L'applicazione della cerniera è l'operazione più lenta della linea e quella che più probabilmente genera difetti. Se il corpo in cotone non è stato pre-stretto e il nastro della cerniera in nylon non si restringe, il primo lavaggio domestico crea la pattina ondulata che gli acquirenti definiscono cerniera «a bacon».

Dove nascono i difetti: Alla polimerizzazione. Il plastisol polimerizzato in modo insufficiente resta appiccicoso e va via con il lavaggio. L'inchiostro polimerizzato troppo diventa fragile e si crepa. I trasferimenti DTF che si discostano dalla temperatura, dalla pressione o dal tempo di permanenza specificati si sollevano ai bordi. La finestra corretta viene dalla scheda dati tecnici dell'inchiostro o del produttore della pellicola, non da un post di blog. Chiedi alla fabbrica a quale scheda dati tecnici si attiene per la polimerizzazione.

Fase 6: Controllo qualità in linea e finale

Cosa succede: L'ispezione avviene due volte. I controlli in linea durante cucito e decorazione individuano presto gli errori sistematici. Un'ispezione finale, di solito su un campione AQL prelevato dai cartoni imballati, decide se il lotto viene spedito.

Una checklist QC per felpe con zip integrale:

- Corsa completa della cerniera su ogni pezzo ispezionato: nessun dente saltato, nessun tessuto impigliato nella catena, nessun cursore allentato.
- La pattina sta piatta a cerniera chiusa e gli orli sinistro e destro si allineano sul fondo.
- La posizione della decorazione è coerente tra le taglie. Sulle taglie più grandi, controlla se la grafica è stata scalata come concordato.
- Nessuna crepa nella stampa dopo la prova di allungamento, nessuna arricciatura del ricamo e nessun salto di filo.
- Le misure del capo per taglia corrispondono alla scheda delle specifiche concordata.
- Le etichette sono presenti, leggibili e corrette (vedi Fase 7).

Pianifica lo scarto: I decoratori indicano comunemente un tasso di scarto pari a 2-3 % sulle tirature stampate. Per un ordine per un evento senza margine per una ristampa, chiedi se sono inclusi alcuni pezzi extra per taglia o se vanno aggiunti.



Fase 7: Conformità, etichettatura e spedizione

È la fase che le piccole imprese tendono a saltare. È anche il punto in cui un ordine finito può essere bloccato in un porto o ritirato dalla vendita.

Infiammabilità. I tessuti per abbigliamento venduti negli Stati Uniti rientrano nel 16 CFR, Parte 1610. Il tessuto felpato è un tessuto a superficie sollevata, e questi tessuti sono classificati in modo diverso da quelli lisci. Un tessuto a superficie sollevata è di Classe 1 se il tempo di combustione supera i 7,0 secondi, oppure se mostra solo un lampo superficiale che non accende il tessuto di base. I tessuti a

superficie liscia richiedono 3,5 secondi o più. Un tessuto di Classe 3 non può essere usato per l'abbigliamento ([16 CFR §1610,4^{\[3\]}](#)). La guida della CPSC cita le «giacche con zip frontale integrale» come esempio di fodere con aree esposte. Un interno in tessuto felpato garzato che si vede quando la felpa è aperta può quindi richiedere test propri, anche se la faccia esterna rientra in un'esenzione. L'abbigliamento per adulti richiede un Certificato Generale di Conformità scritto ([guida CPSC sull'abbigliamento^{\[4\]}](#)).

Etichette. Ogni capo richiede il nome generico e la percentuale in peso di ogni fibra presente per 5 % o più, il nome del produttore o il numero RN e il paese di origine ([16 CFR §303,16^{\[5\]}](#)). Richiede inoltre istruzioni di manutenzione permanenti ai sensi della [Regola FTC sull'etichettatura di manutenzione^{\[6\]}](#). Se chi decora taglia l'etichetta originale del capo base e cuce solo un'etichetta con il logo, il capo può risultare non conforme.

Le taglie bambino sono un prodotto a parte. I cordini al collo e al cappuccio sui capispalla per bambini nelle taglie 2T-12 sono considerati un rischio sostanziale per il prodotto. I cordini in vita e sul fondo nelle taglie 2T-16 possono sporgere al massimo 3 pollici, senza fermacordi né nodi. Il personale della CPSC è a conoscenza di 26 decessi e 73 incidenti non mortali legati ai cordini di collo e cappuccio tra il 1985 e il 2019 ([guida CPSC sui cordini^{\[7\]}](#)). I prodotti per bambini richiedono inoltre un' [etichetta di tracciabilità^{\[8\]}](#) permanente e un Certificato di Prodotto per Bambini. I componenti in metallo o plastica, come le cerniere, devono essere testati per il piombo. Un ordine per una squadra che include taglie bambino non può riutilizzare la specifica per adulti con misure più piccole.

Chimica e approvvigionamento. Altri due controlli valgono per molti ordini.

- **PFAS:** Dal 1 gennaio 2025 California e New York limitano i PFAS nei tessuti. In test indipendenti riportati nel 2026, circa 80 % dei circa 115 prodotti rispettava la normativa statale, e alcuni no ([The Guardian^{\[9\]}](#)). Il tessuto felpato idrorepellente o antimacchia richiede dal fornitore un risultato sul fluoro organico totale.
- **Importazioni di cotone:** Il 31 luglio 2026 il DHS ha aggiunto 43 aziende alla UFLPA Entity List, portandola a 187. Il CBP ha negato l'ingresso a più di 24,300 spedizioni in base alla legge ([DHS^{\[10\]}](#)). Il tessuto felpato in misto cotone importato richiede documentazione tracciabile dalla fibra al capo finito.

Un certificato volontario di assenza di sostanze nocive, come [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[11\]}](#) può supportare le tue dichiarazioni. Le felpe rientrano normalmente nella Classe di prodotto II (contatto diretto con la pelle). Un certificato in possesso del produttore del capo base copre quel capo, non l'inchiostro o il trasferimento applicati in seguito.



Dove iniziano ritardi e difetti? Confronto tra percorsi e metodi

La prima tabella associa a ogni percorso produttivo le variabili controllabili e i punti critici più comuni. Tempi di produzione e minimi d'ordine variano in base a fabbrica, scorte di capi base e stagione, quindi confermalì per iscritto con il tuo fornitore.

Fattore	Capo base a magazzino decorato	Taglio e cucito	Stampa su richiesta (pezzi singoli)
Cosa controlli	Grafica, posizionamento, metodo di decorazione	Tessuto, grammatura, cerniera, vestibilità, rifiniture, etichette, grafica	Grafica e posizionamento all'interno di un modello
Fasi effettivamente eseguite	1, 3, 4 (spesso solo una bozza digitale), 5, 6, 7	Tutte e sette, con più cicli di campionatura	Fasi in gran parte automatizzate: 3, 5 e 6
Dove di solito iniziano i ritardi	Capi base esauriti per colore e taglia; grafica in ritardo	Approvvigionamento del tessuto, revisioni del modello, rilavorazione del campione	Code stagionali; gli ordini con più articoli partono con l'articolo più lento
Dove di solito nascono i difetti	Polimerizzazione della decorazione; posizionamento vicino alla cerniera	Applicazione della cerniera, restringimento non uniforme, etichettatura	Qualità del capo base non specificabile; bianco DTG su tessuto scuro
Onere di conformità a tuo carico	Conserva le etichette originali; controlla i cordoni delle taglie bambino	Completo: test 1610, GCC/CPC, etichette FTC, documentazione di approvvigionamento	Condiviso con la piattaforma; verifica per le taglie bambino
Ideale per	Staff, eventi, squadre, primi lotti	Collezioni del brand dopo che un design ha dimostrato di vendere	Test di design, regali singoli

La seconda tabella confronta i metodi di decorazione in base al loro comportamento in produzione.

Metodo	Fase di preparazione	Fase di finitura che fallisce	Difetto tipico sulle felpe con zip integrale
Serigrafia	Un telaio per ogni colore	Polimerizzazione dell'inchiostro	Crepe nelle zone di inchiostro denso; ristagno di inchiostro nella scanalatura della cerniera
Ricamo	File di punti digitalizzato	Scelta di stabilizzante e densità	Arricciatura dopo il primo lavaggio
DTG	Profilo di stampa e pretrattamento	Pretrattamento e polimerizzazione	Area di pretrattamento visibile; bianco opaco su tessuto felpato scuro
DTF	Pellicola stampata e cosparsa di polvere	Temperatura, pressione e tempo di permanenza della pressa	Sollevamento dei bordi, soprattutto vicino a cuciture e denti

FAQ

FAQ: Quando parte davvero il conteggio dei tempi di produzione?

Parte quando viene confermata l'ultima di tre cose: grafica pronta per la produzione, una bozza o un campione approvato e il pagamento. Il giorno dell'ordine non conta. Il tempo speso per rivedere la grafica o attendere il feedback sul campione si aggiunge ai tempi, non viene assorbito. Chiedi al fornitore di indicare per iscritto il momento di avvio e di quotare separatamente giorni di produzione e giorni di trasporto.

FAQ: Posso cambiare il colore della cerniera o lo stile delle tasche dopo l'approvazione?

Nel percorso con capi base, solo passando a un altro capo base, il che riapre i controlli di disponibilità e le bozze. Nel taglio e cucito, una modifica dopo il taglio del tessuto di solito significa nuove rifiniture, nuovi costi e nuovi tempi. Blocca tipo di cerniera, colore del nastro e tasche nella specifica della Fase 2.

FAQ: Quanti pezzi extra devo ordinare?

I decoratori citano comunemente uno scarto pari a 2-3 % sulle tirature stampate. Se una carenza causerebbe problemi reali, come per un evento con data fissa o un organico di personale definito, chiedi se i pezzi extra sono inclusi per taglia oppure aggiungi tu un piccolo margine.

FAQ: Le felpe promozionali per adulti richiedono un certificato di infiammabilità?

Sì. L'abbigliamento per adulti non esente venduto negli Stati Uniti richiede un Certificato Generale di Conformità basato su 16 CFR Parte 1610. Per una felpa con zip integrale con interno garzato visibile quando è aperta, verifica che sia stata valutata la fodera esposta, non solo la faccia esterna.

FAQ: Le taglie bambino possono usare la stessa specifica dell'ordine adulto?

No. Le taglie bambino richiedono un cappuccio senza cordino al collo, cordini in vita conformi, test del piombo su componenti come le cerniere, un'etichetta di tracciabilità e un Certificato di Prodotto per Bambini. Tratta le taglie bambino come una linea di produzione separata all'interno dell'ordine.

FAQ: Il logo può attraversare la cerniera?

Si può fare, ma è un'eccezione preventivata che richiede un proprio campione. Non è un posizionamento standard. Le zone sicure e i motivi sono trattati nella nostra pagina dedicata alle [felpe con zip personalizzate](#).

Punti chiave

- **Il tessuto felpato segue le regole di infiammabilità per le superfici sollevate, e le fodere esposte delle felpe con zip integrale contano.** — La Classe 1 richiede un tempo di combustione superiore a 7,0 secondi per le superfici sollevate ([Fonte](#))
- **Le etichette fanno parte della produzione, non della decorazione.** — Ogni fibra presente per 5 % o più va dichiarata con la sua percentuale, insieme a origine e numero RN o nome ([Fonte](#))
- **Le felpe per bambini richiedono una specifica propria.** — 26 decessi e 73 incidenti non mortali legati ai cordini di collo e cappuccio, 1985-2019 ([Fonte](#))
- **Il tessuto felpato di cotone importato richiede registri di approvvigionamento tracciabili.** — 43 aziende aggiunte a luglio 2026, 187 alla UFLPA Entity List ([Fonte](#))
- **Il tessuto felpato trattato con PFAS è un rischio concreto in California e New York.** — Circa 80 % dei circa 115 prodotti testati rispettava la normativa statale, quindi circa 20 % no ([Fonte](#))

Conclusione: rendi visibile ogni passaggio di controllo

Un ordine di felpe di una piccola impresa raramente fallisce tutto in una volta. Slitta all'acquisizione quando le taglie arrivano in ritardo, alla preparazione quando la grafica non è pronta per la produzione e all'approvazione quando un campione nuovo viene approvato senza lavarlo. I difetti nascono dalla pattina della cerniera, dalla polimerizzazione e dall'etichetta. Chiedere al fornitore di riferire l'avanzamento rispetto a questi sette passaggi trasforma una settimana di silenzio in uno stato su cui puoi agire.

Se stai pianificando un lotto di felpe con zip integrale stampate, indicaci le quantità per colore, le taglie, la decorazione e la data di consegna, e definiremo l'ordine passaggio per passaggio. Parti dalla nostra pagina dedicata alle [felpe con zip personalizzate](#) e richiedi un preventivo. Confermiamo per iscritto minimi d'ordine, tempi di produzione e test per il tuo ordine specifico, senza indicare numeri generici.

Note

1. ASTM International, D2061 Metodi di prova standard per le prove di resistenza delle cerniere. <https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, «Lo stato della decorazione dell'abbigliamento nel 2026», 28 aprile 2026. <https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, Requisiti per la classificazione dei tessuti. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4> ↵
4. Commissione statunitense per la sicurezza dei prodotti di consumo (CPSC), Guida per le aziende sull'abbigliamento. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵

5. eCFR, 16 CFR §303,16, Etichettatura ai sensi del Textile Fiber Products Identification Act.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16> ↵
6. eCFR, 16 CFR Parte 423, Etichettatura di manutenzione dei capi di abbigliamento tessili.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. CPSC statunitense, Cordini nei capispalla per bambini.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. CPSC statunitense, FAQ sull'etichetta di tracciabilità. <https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, rapporto sui PFAS in abbigliamento e tessili, 15 giugno 2026.
<https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. Dipartimento della Sicurezza Interna degli Stati Uniti (DHS), «Il DHS annuncia l'aggiunta di 43 aziende alla UFLPA Entity List», 31 luglio 2026.
<https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, STANDARD 100 documento dello standard.
https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵

ottobre 21, 2026