



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



Details

Kısa yanıt: Küçük işletmeler için özel hoodie üretim süreci yedi geçitten oluşur. Önce bir rota seçersiniz (dekore edilecek stok baskısız ürün ya da kes-dik). Ardından şartnameyi kilitler, dekorasyon hazırlığını yapar, üretim öncesi numuneyi onaylar ve seri kesim, dikim ve dekorasyona geçersiniz. Son kalite kontrol ve uygunluk evrakları en sona kalır. Gecikmelerin çoğu üretimden önce başlar: tamamlanmamış tasarım dosyası, onaylanmamış numune veya eksik beden dağılımı. Kusurların çoğu üç noktada ortaya çıkar: fermuar patı, baskı kürlleme adımı ve etiket. Üretim süresi sayacı normalde ancak tasarım, numune ve ödeme onaylandıktan sonra başlar.

Taslağı onayladınız, kaporayı ödediniz ve ardından bir hafta boyunca ses seda çıkmadı. Küçük bir işletme için özel hoodie üretim sürecinin en stresli kısmı budur, çünkü neler olup bittiğini göremezsiniz. Lansman tarihinizin hâlâ gerçekçi olup olmadığını da anlayamazsınız.

Bu sessizlik önemlidir, çünkü sorunlar geç ortaya çıkar. Tam fermuarlı hoodie'lere ilişkin alıcı yorumları da aynı örüntüyü izler. Bir fermuar “ilk gün koptu”. Pamuklu gövde çekerken fermuar şeridi çekmediği için pat tek yıkamadan sonra dalgalanır. Dijital önizlemede hiç görünmeyen beyaz bir fermuar şeridi gelir. Göğüs baskısı fermuar dişlerinin üzerinden geçtiği yerde çatlar. Bu kusurların hiçbirisi düz bir taslakta görünmez. Hepsisi belirli bir üretim geçidinde yakalanabilirdi.

Bu rehber, bir hoodie siparişini onaydan teslimata kadar aşama aşama izler. Her aşamada fabrikanın ne yaptığını, sizden ne beklediğini, takvimin genellikle nerede aksadığını ve kusurların nerede doğduğunu göreceksiniz. Henüz nasıl üretildiğinden çok neyi sipariş edeceğinize karar veriyorsanız, [fermuara dayanacak şekilde belirlenmiş özel baskılı tam fermuarlı hoodie'ler](#) konulu sayfamız şartnameleri, tasarım alanlarını ve kanal seçimini kapsıyor.

İçindekiler

- [Küçük bir hoodie siparişinde “üretim” ne anlama gelir](#)
- [Süreç aşama aşama nasıl işler](#)
- [Gecikmeler ve kusurlar nerede başlar: rota ve yöntem karşılaştırması](#)
- [Sık Sorulan Sorular](#)
- [Önemli çıkarımlar](#)
- [Sonuç](#)

Küçük Bir Hoodie Siparişinde “Üretim” Ne Anlama Gelir?

Küçük işletme hoodie siparişleri iki rotadan birinden ilerler ve her biri farklı bir üretim saatine göre işler.

Dekore edilen stok baskısız ürünler. Giysi zaten mevcuttur. Bir örme fabrikası polar kumaşı örmüş, bir dikim tesisi hoodie'yi üretmiş ve bir distribütör bunu renk ve bedene göre stokta tutuyordur. Siparişiniz aslında bir dekorasyon işidir: fabrika baskısız ürünleri çeker, ardından tasarımınızı basar, işler veya transfer eder, kontrol eder ve sevk eder. Tasarımı ve yerleşimi siz belirlersiniz. Kumaş gramajını, fermuar donanımını, kapüşon astarını ve kalıbı belirleyemezsiniz.

Personel, etkinlik ve takımlar için özel logolu hoodie'lerin çoğu bu rotayı izler.

Kes-dik. Giysi sizin için üretilir. Kumaş şartnameye göre temin edilir veya örölür, kalıp bedenlerinize göre derecelendirilir, parçalar kesilir ve hoodie sizin seçtiğiniz fermuar, cep ve aksesuarlarla dikişir. Dekorasyon, montajdan önce düz kesilmiş parçalar üzerinde yapılabilir; bu, tasarımı fermuar patının yakınına yerleştirmenin en temiz yoludur. Neredeyse her şeyi siz belirlersiniz. Karşılığında daha fazla numune turu, renk başına asgari adetler ve daha uzun bir takvim üstlenirsiniz.

Birçok küçük marka baskısız ürünlerle başlar ve bir tasarımın sattığı kanıtlandığında kes-dike geçer. Aşağıdaki aşamalar her iki rota için de geçerlidir. Kes-dik tüm aşamaları işletir, baskısız ürün rotası ise kumaş ve kalıp işlerini atlar.



Küçük İşletmeler İçin Özel Hoodie Üretim Süreci Aşama Aşama Nasıl İşler



Aşama 1: Rota kararı ve sipariş alımı

Neler olur: Fabrika rotayı, baskısız ürünü veya kumaşı, dekorasyon yöntemini, renk başına adedi ve elinizde olmasını istediğiniz tarihi onaylar.

Sizden ne bekler: Beş girdi, hepsi kesin olmalı: yetişkin veya çocuk bedenleri, hedef pazar, renk başına beden dağılımı, hedef birim bütçesi ve gerçek teslim tarihi. Teslim tarihi “en kısa sürede” değil, etkinlik tarihi olmalıdır.

Gecikmeler nerede başlar: En yaygını geç gelen beden dağılımıdır. Baskısız ürünler renk ve bedene göre ayrılır. “Bedenleri gelecek hafta kesinleştiririz” demek, rengi zaten belli olanlar dahil tüm siparişi bekletir. Kes-dikte her ek rengin genellikle kendi asgari adedi vardır. Tek bir miktarı çok sayıda renge bölmek, siparişi sınırın altına düşürüp teklifi yeniden açabilir.

Aşama 2: Şartname kilidi (teknik föy)

Neler olur: Maliyeti veya takvimi değiştiren her değişken bir kez yazıya dökülür. Buna lif bileşimi ve kumaş gramajı, ön çektirme, fermuar tipi (metal veya spiral, şerit rengi, kayıcı modeli, üst ve alt stoperler), kapüşon yapısı, cep modeli, ribana detayları, etiket içeriği ve ambalaj dahildir.

Kusurlar nerede başlar: Belirsiz gramaj beyanları. Kumaş gramajını her iki birimde de yazın: oz/yd² ve g/m² (1 oz/yd² ≈ 33,9 g/m²), çünkü ABD distribütörleri ile yurt dışındaki fabrikalar farklı gösterimler kullanır. Pazarlama adları şartname değildir. Yaygın olarak satılan 8,0 oz/yd² (≈271 g/m²) gramajındaki bir 50/50 tam fermuarlı model “ağır karışım” olarak satılıyor. Doğrulanmış alıcılar “ağır gramaj yazıyordu; değil” diyerek iade etti. Ağır bir kumaş tuşesi istiyorsanız rakamı belirtin.

Fermuar da sonradan atılacak bir e-postanın değil, bu belgenin konusudur. Tam fermuar, kafadan geçirmeli bir modelde olmayan bir pat işlemi ekler. Ağır bir polar gövde hafif fermuarı çeker, sert bir fermuar da yumuşak gövdeyi çarpıtır. Kumaş kesildikten sonra fermuar markasını, diş tipini veya şerit rengini değiştirmek hem maliyeti hem de teslim süresini değiştirir. Aşama 2 imzalandıktan sonra fermuarı kilitlenmiş sayın.

İstemeye değer ölçüt: Fermuar dayanımı için tanınmış bir test yöntemi vardır: [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Bu yöntem zincir enine dayanımını, stoper tutma dayanımını, kayıcı kilit tutma dayanımını ve çekip çıkarma direncini kapsar. Bir tedarikçi fermuarına “dayanıklı” diyorsa, bu iddiayı hangi testlerin desteklediğini sorun.

Aşama 3: Tasarım ve dekorasyon hazırlığı

Neler olur: Tasarımınız, seçilen yöntem için üretim araçlarına dönüştürülür. Serigrafi baskı, her mürekkep rengi için bir film ve bir elek gerektirir. Nakış, logo dosyasından ayrı olarak dijitalleştirilen ve dikiş yoğunluğunu, alt dolgu dikişini ve stabilizatörü belirleyen bir dikiş dosyası gerektirir. DTG, bir baskı profili ve koyu giysilerde genellikle bir ön işlem adımı gerektirir. DTF, basılmış ve tozlanmış film transferleri gerektirir.

Gecikmeler nerede başlar: Aslında üretime hazır olmayan üretim tasarımları. Yaygın örnekler: yeniden çizilmesi gereken piksel tabanlı dosyalar, hiç eğriye dönüştürülmemiş yazı tipleri veya hiç eşleştirilmemiş mürekkep renkleri. Birçok atölye, baskıya hazır tasarım, onaylı taslak ve ödeme elde olmadan teslim süresi sayacının başlamadığını açıkça belirtir. Bu aşamada geç gönderdiğiniz her şey sevkiyat tarihini aynı miktarda kaydırır.

Kusurlar nerede başlar: Fermuara göre yerleşim. Tam fermuarlı modellerde tasarım sol göğüste, sırtta veya kollarda yer alır ve dişlerden uzak tutulur. Gerekçeleri ve alanları [tam fermuarlı hoodie ürün sayfamızda](#) açıklıyoruz, bu yüzden burada yalnızca üretime etkisini ele alıyoruz. Pat üzerinden geçen bir tasarım, kendi numunesi olan ve iş başına teklif verilen bir istisna haline gelir. Standart bir kalem değildir.

Otomasyon, küçük üretimlerde hazırlık süresini kısaltıyor. 2026 fuar sezonuna ilişkin sektör haberleri, bir operatörün giysiyi yüklediği, barkodu okuttuğu ve preslediği; sistemin ise transferi bastığı, kürlediği ve işlediği DTF hatlarını öne çıkardı ([Impressions, Giyim Dekorasyonunun Durumu, 2026^{\[2\]}](#)). Daha hızlı hazırlık, ısı presinin fermuar dişlerinin üzerinde düz oturmasını yine de sağlamaz.

Aşama 4: Üretim öncesi numune ve onay

Neler olur: Fabrika, gerçek baskısız ürün veya kumaş üzerinde, gerçek fermuarla ve gerçek yöntemle dekore edilmiş bir veya daha fazla bitmiş hoodie üretir. Bu, herhangi bir şeyi ucuza değiştirebileceğiniz son andır.

Kusurlar nerede saklanır: Yeni bir numune genellikle kusursuz görünür. Yoğun mürekkep alanlarında çatlama, yoğun nakış çevresinde buruşma ve pat dalgalanması çoğu zaman ancak yıkama, çekme ve tekrarlı kullanımdan sonra ortaya çıkar. Bir fabrika vaka çalışması, ulaştığında temiz görünen bir sırt baskısının, bir yıkamadan sonra en yoğun mürekkep bölgelerinde ince yüzey çatlakları gösterdiğini anlatıyor. Nakış forumları aynı örüntüyü 50/50 polar üzerinde bildiriyor: dikiş yıkamadan önce düz, kurutma makinesinden sonra buruşuk. Olağan çözüm, kesilerek ayrılan bir stabilizatör ve daha düşük dikiş yoğunluğudur.

İmzalamadan önce test edilecekler:

- Numuneyi, basmayı planladığınız bakım etiketi ayarlarında, ters çevirerek en az üç kez yıkayın ve tamburlu kurutun.
- Fermuarı tam açma-kapama hareketiyle birçok kez çalıştırın. Kumaşı yakalayan dişleri, tasarımı sıyıran bir kayıcıyı ve artık düz durmayan bir pat olup olmadığını kontrol edin.
- Baskılı alanı elle gerin ve mürekkep kenarlarında çatlak arayın.
- Koyu ve açık renkli giysilerde rengi ayrı ayrı karşılaştırın. Koyu kumaşta DTG'nin beyaz

mürekkebi, serigrafi baskının genellikle yapmadığı şekilde zemin renginin bir kısmını gösterebilir.

- Renk haslığı için kumaşın veya dekorasyonun AATCC TM61 (hızlandırılmış ev tipi yıkama) standardına göre test edilip edilmediğini ve hangi gri skala derecesini aldığını sorun.

Taze numuneyi değil, yıkanmış numuneyi onaylayın. Fotoğrafını çekin, saklayın ve satın alma siparişinizde onaylı standart olarak referans gösterin.



Aşama 5: Seri üretim

Baskısız ürün rotasında neler olur: Baskısız ürünler teslim alınır, beden ve renge göre sayılır; ardından dekore edilir, kürlenir veya bitirilir ve katlanır. Distribütörden gelen eksik adetler en sık karşılaşılan sürprizdir. İyi bir fabrika eksikleri dekorasyondan önce bildirir, sonra değil.

Kes-dik rotasında neler olur: Kumaş kontrol edilir ve dinlendirilir, parçalar bedene göre kesilir, tasarım gerektiriyorsa düz parçalar dekore edilir, ardından gövde, kapüşon, kollar, cepler ve pat dikilir. Fermuar montajı hattaki en yavaş işlemdir ve kusur üretme olasılığı en yüksek olandır. Pamuklu gövde ön çektirilmemişse ve naylon fermuar şeridi çekmiyorsa, ilk ev yıkamasında alıcıların “pastırma” fermuar diye tarif ettiği dalgalı pat oluşur.

Kusurlar nerede başlar: Kırılmede. Eksik kürlenmiş plastisol yapışkan kalır ve yıkamada çıkar. Fazla kürlenmiş mürekkep gevrekleşir ve çatlar. Belirtilen sıcaklık, basınç veya bekleme süresinden sapan DTF transferleri kenarlardan kalkar. Doğru aralık, bir blog yazısından değil, mürekkep veya film üreticisinin teknik veri sayfasından gelir. Fabrikaya hangi veri sayfasına göre kırılme yaptığını sorun.

Aşama 6: Hat içi ve nihai kalite kontrol

Neler olur: Kontrol iki kez yapılır. Dikim ve dekorasyon sırasındaki hat içi kontroller sistematik hataları erken yakalar. Nihai kontrol, genellikle paketlenmiş kolilerden çekilen bir AQL örneklemeyle, partinin sevk edilip edilmeyeceğine karar verir.

Tam fermuarlı model için kalite kontrol listesi:

- Kontrol edilen her parçada fermuarın tam hareketi: atlayan diş, zincire sıkışan kumaş ve gevşek kayıcı olmamalı.
- Fermuar kapalıyken pat düz durur; sol ve sağ etek ağızları altta hizalıdır.
- Dekorasyon konumu bedenler arasında tutarlıdır. Büyük bedenlerde tasarımın üzerinde anlaşıldığı gibi ölçeklenip ölçeklenmediğini kontrol edin.
- Germe testinden sonra baskıda çatlak yok; nakışta buruşma veya gevşek atlama dikişi yok.
- Beden bazında giysi ölçüleri, üzerinde anlaşılan şartname föyüyle uyuyor.
- Etiketler mevcut, okunaklı ve doğru (bkz. Aşama 7).

Fire payı planlayın: Dekorasyon atölyeleri baskılı üretimlerde genellikle 2-3 % fire oranı belirtir. Yeniden baskı payı olmayan bir etkinlik siparişinde, beden başına birkaç fazla adedin dahil olup olmadığını veya eklenmesi gerekip gerekmediğini sorun.



Aşama 7: Uygunluk, etiketleme ve sevkiyat

Küçük işletmelerin atlamaya eğilimli olduğu aşama budur. Aynı zamanda bitmiş bir siparişin limanda durdurulabileceği veya satıştan çekilebileceği aşamadır.

Yanıcılık. ABD'de satılan giyim tekstilleri 16 CFR Bölüm 1610 kapsamındadır. Polar, tüylü yüzeyli bir kumaştır ve tüylü yüzeyli kumaşlar düz yüzeylilerden farklı sınıflandırılır. Tüylü yüzeyli kumaş için Sınıf 1 koşulu şudur: yanma süresi 7,0 saniyeyi aşar ya da yalnızca alttaki kumaşı tutuşturmayan bir yüzey alevlenmesi görülür. Düz yüzeyli kumaşlarda bu süre 3,5 saniye veya daha fazla olmalıdır. Sınıf 3 kumaş giysilerde kullanılamaz ([16 CFR §1610.4^{\[3\]}](#)). CPSC rehberi, "tam ön fermuarlı ceketleri" açıkta kalan alanları olan astarlara örnek olarak gösterir. Bu nedenle hoodie'nin fermuarı açıldığında görünen şardonlu polar iç yüzey, dış yüzey muafiyet kapsamına girse bile ayrıca teste ihtiyaç duyabilir. Yetişkin giysileri yazılı bir Genel Uygunluk Sertifikası gerektirir ([CPSC giyim rehberi^{\[4\]}](#)).

Etiketler. Her giysi için, ağırlıkça 5 % veya daha fazla olan her lifin genel adı ve yüzdesi, üreticinin adı ya da RN numarası ve menşe ülke gerekir ([16 CFR §303.16^{\[5\]}](#)). Ayrıca [FTC Bakım Etiketleme](#)

[Kuralı](#)^[6] uyarınca kalıcı bakım talimatları da gerekir. Bir dekorasyon atölyesi baskısız ürünün orijinal etiketini kesip yalnızca logo etiketi dikerse giysi uygunsuz hale gelebilir.

Çocuk bedenleri ayrı bir üründür. Çocuk üst dış giyiminde 2T-12 bedenlerdeki boyun ve kapüşon büzgü ipleri önemli bir ürün tehlikesi olarak kabul edilir. 2T-16 bedenlerdeki bel ve etek büzgü iplerinin dışarıda kalan kısmı 3 inç ile sınırlıdır; kordon stoperi veya düğüm bulunmamalıdır. CPSC personeli, boyun ve kapüşon büzgü iplerine bağlı 26 ölümden ve 73 ölümcül olmayan olaydan haberdardır; bu olaylar 1985 ile 2019 arasında yaşanmıştır ([CPSC büzgü ipi rehberi](#)^[7]). Çocuk ürünleri ayrıca kalıcı bir [izlenebilirlik etiketi](#)^[8] ve bir Çocuk Ürünü Sertifikası gerektirir. Fermuar gibi metal veya plastik bileşenler kurşun açısından test edilmelidir. Çocuk bedenleri içeren bir takım siparişinde yetişkin şartnamesi, sadece ölçüler küçültülerek yeniden kullanılamaz.

Kimyasallar ve tedarik. Birçok sipariş için iki ek kontrol geçerlidir.

- **PFAS:** 1 Ocak 2025 tarihinden bu yana Kaliforniya ve New York, tekstillerde PFAS kullanımını kısıtlıyor. 2026 yılında bildirilen bağımsız testlerde, ürünlerin yaklaşık 80 % kadarı (toplam yaklaşık 115 ürün içinde) eyalet yasalarına uygundu, bir kısmı ise uygun değildi ([The Guardian](#)^[9]). Su itici veya leke tutmaz polar için tedarikçiden toplam organik flor sonucu gerekir.
- **Pamuk ithalatı:** 31 Temmuz 2026 tarihinde DHS, UFLPA Kuruluş Listesi'ne 43 şirket ekledi ve listedeki toplam şirket sayısını 187 yaptı. CBP, bu yasa kapsamında 24,300 üzerinde sevkiyatın girişini reddetmiştir ([DHS](#)^[10]). İthal pamuk karışımı polar için liften bitmiş giysiye kadar izlenebilir belgeler gerekir.

Gönüllü bir zararlı madde sertifikası, örneğin [OEKO-TEX STANDARD 100](#)^[11] iddialarınızı destekleyebilir. Hoodie'ler normalde Ürün Sınıfı II (doğrudan cilt teması) kapsamına girer. Bir baskısız ürün üreticisinin sahip olduğu sertifika yalnızca o baskısız ürünü kapsar; sonradan eklenen mürekkebi veya transferi kapsamaz.



Gecikmeler ve Kusurlar Nerede Başlar? Rota ve Yöntem Karşılaştırması

İlk tablo her üretim rotasını kontrol edilebilir değişkenleriyle ve en yaygın arıza noktalarıyla eşleştirir. Teslim süreleri ve asgari adetler fabrikaya, baskısız ürün stokuna ve sezona göre değişir; bu yüzden tedarikçinizle yazılı olarak teyit edin.

Etken	Dekore edilen stok baskısız ürün	Kes-dik	Talebe göre baskı (tek adet)
Neyi siz belirlersiniz	Tasarım, yerleşim, dekorasyon yöntemi	Kumaş, gramaj, fermuar, kalıp, aksesuarlar, etiketler, tasarım	Şablon dahilinde tasarım ve yerleşim
Fiilen işleyen aşamalar	1, 3, 4 (çoğunlukla yalnızca dijital prova), 5, 6, 7	Yedisi de, daha fazla numune turuyla	Çoğunlukla otomatik aşamalar: 3, 5 ve 6
Gecikmeler genellikle nerede başlar	Renk ve beden bazında baskısız ürün stok tükenmesi; geç gelen tasarım	Kumaş temini, kalıp revizyonları, numune düzeltmeleri	Sezonluk yoğunluk kuyrukları; çok kalemlî siparişler en yavaş kalemle sevk edilir
Kusurlar genellikle nerede başlar	Dekorasyon kürlenme; fermuara yakın yerleşim	Fermuar montajı, çekme uyumsuzluğu, etiketleme	Belirleyemediğiniz baskısız ürün kalitesi; koyu kumaşta DTG beyaz
Size düşen uygunluk yükü	Orijinal etiketleri koruyun; çocuk bedenlerindeki büzgü iplerini kontrol edin	Tam kapsamlı: 1610 testi, GCC/CPC, FTC etiketleri, tedarik kayıtları	Platformla paylaşılır; çocuk bedenleri için doğrulayın
En uygun olduğu kullanım	Personel, etkinlikler, takımlar, ilk üretimler	Bir tasarımın sattığı kanıtlandıktan sonraki marka koleksiyon çıkışları	Tasarım denemeleri, tek seferlik hediyeler

İkinci tablo dekorasyon yöntemlerini üretimdeki davranışlarına göre karşılaştırır.

Yöntem	Hazırlık adımı	Başarısız olan bitirme adımı	Tam fermuarlı modellerde tipik kusur
Serigrafi baskı	Renk başına bir elek	Mürekkep kürlenme	Yoğun mürekkep alanlarında çatlama; mürekkebin fermuar oluşunda birikmesi
Nakış	Dijitalleştirilmiş dikiş dosyası	Stabilizatör ve yoğunluk seçimi	İlk yıkamadan sonra buruşma
DTG	Baskı profili ve ön işlem	Ön işlem ve kürlenme	Görünen ön işlem alanı; koyu polar üzerinde mat beyaz
DTF	Basılmış ve tozlanmış film	Pres sıcaklığı, basıncı ve bekleme süresi	Kenar kalkması, özellikle dikişlerin ve dişlerin yakınında

Sık Sorulan Sorular

SSS: Üretim süresi sayacı aslında ne zaman başlar?

Üç şeyden sonuncusu onaylandığında başlar: üretime hazır tasarım, onaylı prova veya numune ve ödeme. Sipariş günü sayılmaz. Tasarımı revize etmeye ya da numune geri bildirimini beklemeye

harcanan süre takvime eklenir, takvim tarafından sönümlenmez. Tedarikçinizden başlangıç tetikleyicisini yazılı olarak belirtmesini ve üretim günleri ile nakliye günlerini ayrı ayrı teklif etmesini isteyin.

SSS: Onaydan sonra fermuar rengini veya cep modelini değiştirebilir miyim?

Baskısız ürün rotasında yalnızca başka bir baskısız ürüne geçerek; bu da stok kontrollerini ve provaları yeniden açar. Kes-dikte, kumaş kesildikten sonra yapılan bir değişiklik genellikle yeni aksesuarlar, yeni maliyetler ve yeni bir takvim demektir. Fermuar tipini, şerit rengini ve cepleri Aşama 2 şartnamesinde kilitleyin.

SSS: Kaç adet fazla sipariş etmeliyim?

Dekorasyon atölyeleri baskılı üretimlerde genellikle 2-3 % fire oranı belirtir. Tarihli bir etkinlikte veya sabit bir personel sayısında olduğu gibi bir eksiklik gerçek sorunlara yol açacaksa, fazla adetlerin beden başına dahil olup olmadığını sorun ya da kendiniz küçük bir tampon ekleyin.

SSS: Yetişkin promosyon hoodie'leri için yanıcılık sertifikası gerekir mi?

Evet. ABD'de satılan, muaf olmayan yetişkin giysileri için 16 CFR Bölüm 1610 temelli bir Genel Uygunluk Sertifikası gerekir. Fermuarı açıldığında görünen şardonlu iç yüzeye sahip tam fermuarlı bir model için yalnızca dış yüzeyin değil, açıkta kalan astarın da değerlendirildiğini teyit edin.

SSS: Çocuk bedenleri yetişkin siparişiyle aynı şartnameyi kullanabilir mi?

Hayır. Çocuk bedenleri için boyun büzgü ipi olmayan bir kapüşon, uygun bel kordonları, fermuar gibi bileşenlerde kurşun testi, izlenebilirlik etiketi ve Çocuk Ürünü Sertifikası gerekir. Çocuk bedenlerini sipariş içinde ayrı bir üretim hattı olarak ele alın.

SSS: Logo fermuarın üzerinden geçebilir mi?

Yapılabilir, ancak kendi numunesini gerektiren, teklif verilen bir istisnadır. Standart bir yerleşim değildir. Güvenli alanlar ve bunların gerekçeleri [özel fermuarlı hoodie](#) sayfamızda ele alınıyor.

Önemli Çıkarımlar

- **Polar, tüylü yüzeyli kumaşların yanıcılık kurallarına tabidir ve açıkta kalan tam fermuarlı astarlar da sayılır.** — Tüylü yüzeyler için Sınıf 1, 7,0 saniyeyi aşan bir yanma süresi gerektirir ([Kaynak](#))
- **Etiketler dekorasyonun değil, üretimin parçasıdır.** — 5 % veya daha yüksek oranda bulunan her lif, yüzdesiyle birlikte menşe ve RN numarası ya da firma adıyla beyan edilmelidir ([Kaynak](#))
- **Çocuk hoodie'lerinin kendi şartnamesi olmalıdır.** — Boyun ve kapüşon büzgü iplerine bağlı 26 ölüm ve 73 ölümcül olmayan olay, 1985-2019 ([Kaynak](#))
- **İthal pamuklu polar için izlenebilir tedarik kayıtları gerekir.** — 43 şirket, Temmuz 2026, 187 itibarıyla UFLPA Kuruluş Listesi'ne eklendi ([Kaynak](#))
- **PFAS işlemleri polar, Kaliforniya ve New York'ta güncel bir risktir.** — Test edilen ürünlerin yaklaşık 80 % kadarı (toplam yaklaşık 115 ürün) eyalet yasalarına uygundu; yani yaklaşık 20 % kadarı uygun değildi ([Kaynak](#))

Sonuç: Her Geçidi Görünür Kılın

Küçük işletme hoodie siparişi nadiren bir anda başarısız olur. Alım aşamasında bedenler geç geldiğinde, hazırlıkta tasarım üretime hazır olmadığında ve onayda taze bir numune yıkanmadan onaylandığında kayar. Kusurlar fermuar patından, kürlleme adımından ve etiketten gelir. Tedarikçinizden ilerlemeyi bu yedi geçide göre bildirmesini istemek, bir haftalık sessizliği harekete geçebileceğiniz bir duruma dönüştürür.

Baskılı tam fermuarlı modellerden oluşan bir üretim planlıyorsanız, renk başına adetlerinizi, bedenlerinizi, dekorasyonu ve elinizde olmasını istediğiniz tarihi bize bildirir; siparişin kapsamını geçit geçit çıkaralım. Önce [özel fermuarlı hoodie](#) sayfamızdan başlayın ve teklif isteyin. Asgari adetleri, teslim sürelerini ve testleri genel rakamlar vermeden, size özel siparişiniz için yazılı olarak teyit ederiz.

Dipnotlar

1. ASTM International, D2061 Fermuarlar için Dayanım Testleri Standart Test Yöntemleri.
<https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, "Giyim Dekorasyonunun Durumu, 2026", 28 Nisan 2026.
<https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, Tekstillerin sınıflandırılmasına ilişkin gereklilikler.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4> ↵
4. ABD Tüketici Ürünleri Güvenlik Komisyonu, Giyim İşletmeleri Rehberi.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵
5. eCFR, 16 CFR §303,16, Tekstil Lif Ürünleri Tanımlama Yasası etiketleme kuralları.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16> ↵
6. eCFR, 16 CFR Bölüm 423, Tekstil Giyim Eşyalarının Bakım Etiketlemesi.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. ABD CPSC, Çocuk Üst Dış Giyiminde Büzgü İpleri.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. ABD CPSC, İzlenebilirlik Etiketleri SSS. <https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, giysi ve tekstillerde PFAS raporu, 15 Haziran 2026.
<https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. ABD İç Güvenlik Bakanlığı, "DHS, UFLPA Kuruluş Listesi'ne 43 Şirket Eklendiğini Duyurdu", 31 Temmuz 2026.
<https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, STANDARD 100 standart belgesi.
https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵