



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



Nhãn da trên chuyển sản xuất: cách gắn và vị trí đặt trên quần jeans, túi xách, mũ và đồ dệt kim

Details

Trả lời nhanh: Nhãn da thường được gắn bằng một trong bốn cách: may (phù hợp nhất với quần jeans, đồ dệt kim và quần áo giặt được), đóng đinh tán (túi xách và denim dày), ép nhiệt (mũ lưỡi trai và các mảnh phẳng, tốt nhất nên có thêm đường may viền quanh), hoặc luồn dây làm thẻ treo có thể tháo rời. Hãy chọn cách gắn theo loại sản phẩm và quy trình giặt, đồng thời gắn đúng công đoạn trên chuyển. Cách gắn quyết định nhãn sẽ bền hơn cả sản phẩm hay bong ra sau vài lần giặt.

Rà soát lần cuối: tháng Mười năm 2026. Bài viết dành cho thương hiệu thời trang và phụ kiện, bộ phận tìm nguồn hàng và quản lý xưởng sản xuất.

Hầu hết thương hiệu mất nhiều tuần để duyệt thiết kế nhãn da, nhưng chỉ dành vài phút để quyết định cách gắn nhãn. Sự lệch pha đó lộ ra ở giai đoạn sản xuất. Miếng nhãn được may lên quần jeans trước khi giặt enzyme, rồi ra thành phẩm sẫm hơn và gọn sóng hơn so với mẫu đã duyệt. Đinh tán bị đóng vào thân túi sau khi lớp lót đã đóng kín, và không còn chỗ cho đe. Thẻ ép nhiệt trên mũ len dệt kim bị bong một góc sau lần giặt đầu tiên.

Những lỗi này hiếm khi xuất phát từ chính chiếc nhãn. Chúng đến từ việc chọn sai cách gắn cho sản phẩm, hoặc chọn đúng cách nhưng thực hiện sai công đoạn trên chuyển. Bài hướng dẫn này đi qua từng loại sản phẩm: nhãn đặt ở đâu, cố định bằng cách nào, công đoạn đó nằm ở đâu trong quy trình xưởng, và mỗi lựa chọn ảnh hưởng thế nào đến khả năng chịu giặt và tuổi thọ.

Mục lục

- [1. "Cách gắn" nghĩa là gì đối với nhãn da](#)
- [2. Bốn cách gắn nhãn và vị trí của từng cách trên chuyển](#)
- [3. Vị trí đặt theo loại sản phẩm: quần jeans, túi xách, mũ, đồ dệt kim](#)
- [4. So sánh các cách gắn: quy trình, khả năng chịu giặt, tuổi thọ](#)
- [5. Cách kiểm tra việc gắn nhãn trước khi sản xuất hàng loạt](#)
- [6. Những gì nhãn da không thể thay thế](#)
- [7. Câu hỏi thường gặp](#)
- [8. Điểm chính cần nhớ](#)

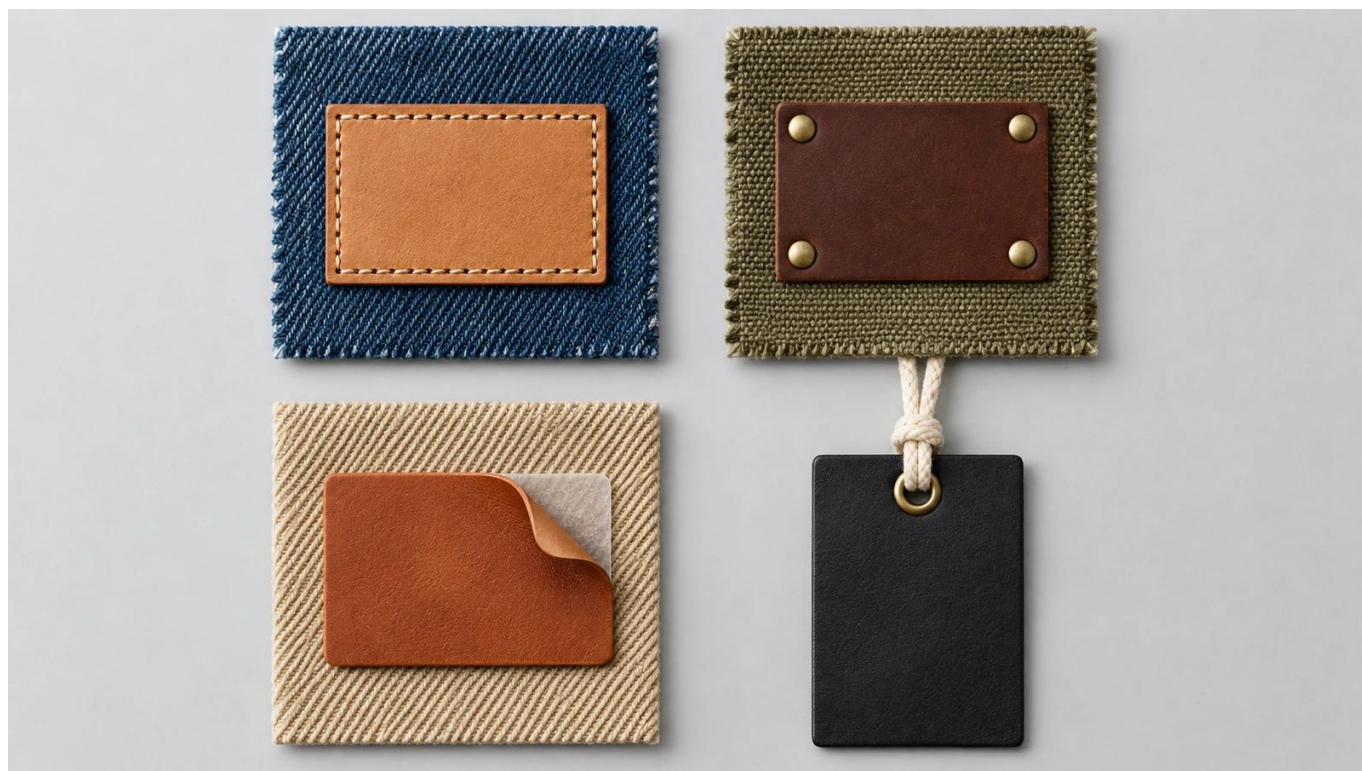
"Cách gắn" nghĩa là gì đối với nhãn da

Cách gắn nhãn là sự kết hợp của ba quyết định: **cách thức** nhãn được cố định (chỉ, phụ kiện kim loại, keo dán hoặc dây), **vị trí** nhãn nằm trên sản phẩm, và **thời điểm** nhãn được gắn trong quy trình sản xuất. Trên chuyển cắt may, quyết định thứ ba quan trọng không kém hai quyết định đầu. Nhãn cần may lên mảnh phẳng thì không thể gắn thêm khi mảnh đó đã thành ống, thành phần thân mũ hay thân túi đã đóng kín.

Về mặt pháp lý, nhãn và thẻ cũng khác nhau. Một miếng nhãn thương hiệu gắn cố định là một *nhãn*. Thẻ gắn trên dây là một *thẻ treo* mà khách hàng tháo ra sau khi mua. Quy tắc Ghi nhãn Chăm sóc của Hoa Kỳ định nghĩa nhãn chăm sóc là nhãn "được gắn hoặc đính theo cách không bị tách khỏi sản

phẩm và vẫn đọc được trong suốt thời gian sử dụng hữu ích của sản phẩm" ([16 CFR Phần 423^{\[1\]}](#)). Bài hướng dẫn này áp dụng cùng tiêu chuẩn về độ bền lâu dài đó cho nhãn thương hiệu. Nếu miếng nhãn được thiết kế để ở lại trên sản phẩm, cách gắn phải chịu được điều kiện sử dụng và quy trình vệ sinh thực tế của sản phẩm.

Việc chọn vật liệu, làm mẫu và duyệt mẫu được trình bày trong hướng dẫn sản phẩm của chúng tôi về [thẻ thương hiệu da PU dập nổi theo yêu cầu](#). Bài viết này tập trung vào những gì xảy ra sau khi thẻ được duyệt và đến chuyển may.



Bốn cách gắn nhãn da và vị trí của từng cách trên chuyên

1. May: đường may viền quanh hoặc lỗ đục sẵn

May là cách gắn mặc định cho quần áo vì chỉ chuyển động cùng với vải. Công đoạn máy thường dùng mũi may đột chạy quanh viền nhãn. Với đồ dệt kim, công đoạn hoàn thiện bằng tay dùng các lỗ đục sẵn trên nhãn, nhờ đó kim không phải xuyên qua da khi đã ở trên sản phẩm.

- **Vị trí trên chuyên:** Thường là trên mảnh phẳng trước khi các đường may được đóng, chẳng hạn cạp quần phía sau, mảnh trước của mũ lưới trai hoặc mặt trước của túi. Nhãn khâu tay trên đồ dệt kim được gắn ở cuối, sau khi định hình sản phẩm.
- **Lưu ý khi vận hành:** Da thật thường được may bằng kim da đầu nêm. Da PU và microfiber thường hợp với kim đầu nhọn nhỏ hơn, vì kim đầu nêm có thể cắt vào bề mặt phủ. Hãy bắt đầu với mũi may dài hơn, khoảng 3–4 mm, rồi điều chỉnh trên mẫu thử. Mũi may ngắn và dày sẽ làm nhãn bị đục lỗ như một tờ tem, và nhãn sẽ rách dọc theo đường đó.
- **Khả năng chịu giặt:** May cho độ chắc chắn cơ học tốt nhất. Tuy nhiên, may không thể bảo vệ một loại vật liệu vốn không chịu được nước.

2. Đóng đinh tán: phụ kiện kim loại xuyên qua nhãn và nền vật liệu

Đinh tán phù hợp với các nền vật liệu dày như denim, vải canvas và da làm túi, vì chúng kẹp chặt nhãn tại chỗ mà không cần đường chỉ.

- **Vị trí trên chuyên:** Trước khi lớp lót hoặc lớp dựng được đóng kín, vì dụng cụ đóng đinh cần tiếp cận mặt sau. Với túi xách, đó là giai đoạn mảnh rời, không phải lúc lắp ráp hoàn chỉnh.
- **Lưu ý khi vận hành:** Hãy thêm lớp lót đệm hoặc vòng đệm phía sau lớp vải mỏng, nếu không đinh tán sẽ bị kéo tuột qua khi chịu lực. Đánh dấu vị trí đinh tán bằng đồ gá, không canh bằng mắt. Một lỗ đục lệch tâm 1-2 mm sẽ lộ rõ trên nhãn nhỏ.
- **Khả năng chịu giặt:** Phụ kiện kim loại chịu được giặt, nhưng kim loại không phủ có thể để lại vết gỉ hoặc vết ố màu trên vải sáng. Với mũ và các món đồ đội hoặc mặc sát người, mặt sau của đinh tán có thể vướng tóc. Người đan len nên lo ngại này khá thường xuyên nên nhiều người bỏ hẳn đinh tán trên mũ.

3. Ép nhiệt: lớp keo mặt sau được kích hoạt bằng máy ép

Một lớp màng keo ở mặt sau nhãn được dán bằng máy ép nhiệt. Cách này nhanh và không cần kim, nên hữu ích với mũ lưỡi trai có form cứng và thành phẩm không thể đưa trở lại máy may.

- **Vị trí trên chuyên:** Thường làm trên thành phẩm hoặc bán thành phẩm gần hoàn tất, dùng bàn ép cong cho mũ lưỡi trai.
- **Lưu ý khi vận hành:** Da nhạy cảm với nhiệt. Da thật có thể co lại hoặc cứng đi, còn chất hóa dẻo trong da PU có thể thoát ra khi bị nhiệt lặp lại, khiến nhãn giòn. Hãy giữ trong khoảng thời gian, nhiệt độ và áp lực do nhà cung cấp keo đưa ra, và xác nhận khoảng đó trên đúng vật liệu nhãn của bạn.
- **Khả năng chịu giặt:** Chỉ dùng keo là lựa chọn yếu nhất cho bất cứ sản phẩm nào cho vào máy giặt hoặc máy sấy. Với quần áo giặt được, hãy dùng nhiệt để định vị rồi thêm đường may viền quanh (thường gọi là "dán định vị rồi may").

4. Luồn dây: thẻ treo trên dây, xích hoặc ruy băng

Nhãn được luồn qua một lỗ đục hoặc khoen rồi treo vào passant, đầu kéo khóa hoặc quai túi.

- **Vị trí trên chuyên:** Công đoạn hoàn thiện và đóng gói, thao tác cuối cùng trước khi cho vào túi.
- **Lưu ý khi vận hành:** Không cần thợ may, và thẻ không bao giờ phải qua quy trình giặt. Thẻ luồn dây dành cho trưng bày bán lẻ. Nó không được tính là dấu hiệu cố định trên sản phẩm.
- **Tuổi thọ:** Thẻ treo bằng da thường được khách hàng giữ lại làm móc khóa hoặc móc trang trí túi. Điều đó kéo dài mức độ hiện diện của thương hiệu, dù thẻ được thiết kế để tháo ra.

Vị trí đặt nhãn da: theo loại sản phẩm



Quần jeans và áo khoác denim

Vị trí: Vị trí kinh điển là cặp quần phía sau, bên phải người mặc, căn giữa giữa một passant và đường may giữa sau. Với áo khoác, các vị trí thường dùng là phần cầu vai bên trong và móc gấu bên ngoài.

Cách gắn: May mũi đột quanh viền. Đinh tán là lựa chọn thay thế trên denim dày.

Điểm dễ sai trong quy trình: Giặt thành phẩm. Hầu hết denim được giặt đá, giặt enzyme hoặc giặt rinse sau khi may, và miếng nhãn phải chịu được lần giặt đó, không chỉ việc giặt tại nhà. Bạn có hai lựa chọn:

1. Chỉ định vật liệu nhãn chịu được toàn bộ công thức giặt thành phẩm, và duyệt mẫu *sau khi* mẫu đã được giặt cùng sản phẩm.
2. Gắn nhãn sau khi giặt thành phẩm. Cách này thêm một lượt làm việc trên quần jeans đã hoàn thiện, và chậm hơn vì thợ phải thao tác trên sản phẩm ba chiều thay vì cặp quần phẳng.

Dù chọn cách nào, hãy lên thứ tự công đoạn sao cho miếng nhãn được gắn trước khi bất kỳ passant nào chồng lên nó được đính bộ.

Túi xách và đồ da nhỏ

Vị trí: Mặt trước, nắp túi hoặc lớp lót miệng túi bên trong. Với túi tote, miếng nhãn gần chân quai túi dễ được nhìn thấy nhất.

Cách gắn: May hoặc đóng đinh tán lên mảnh phẳng. Dùng lớp lót đệm trên vải canvas không có lót.

Điểm dễ sai trong quy trình: Khi thân túi đã đóng kín, máy may bằng phẳng không thể với tới mảnh đó và dụng cụ đóng đinh không còn chỗ cho đe. Hãy chốt vị trí nhãn từ giai đoạn dựng rập và đánh dấu trên mảnh đã cắt bằng dấu bấm hoặc dấu khoan, để nhãn được gắn trước khi lắp ráp. Nhãn túi chịu mài mòn nhiều hơn là tiếp xúc với nước, nên việc hoàn thiện mép và gia cố góc quan trọng hơn khả năng chịu giặt.



Mũ và mũ lưỡi trai

Vị trí: Mảnh trước của thân mũ lưỡi trai có form cứng. Phần bo mép của mũ len. Bên hông hoặc phía sau gần chỗ điều chỉnh trên mũ dad cap.

Cách gắn: May miếng nhãn lên mảnh trước còn phẳng trước khi dựng thân mũ. Với mũ đã hoàn thiện, ép nhiệt miếng nhãn rồi may viền quanh bằng máy may mũ có khung.

Điểm dễ sai trong quy trình: Bề mặt cong. Miếng nhãn cứng ép lên mặt cong sẽ bị bong mép. Hãy tính độ cong vào thiết kế miếng nhãn, hoặc gắn khi mảnh vẫn còn phẳng. Tránh dùng đinh tán ở chỗ mặt sau của phụ kiện chạm vào da đầu.

Đồ dẹt kim và đồ móc

Vị trí: Gấu áo, đường may bên hông hoặc phần bo tay, nơi vải ổn định nhất. Người làm thường đặt nhãn ở gấu trước để người mặc phân biệt trước và sau chỉ bằng một cái nhìn.

Cách gắn: Khâu tay qua các lỗ đục sẵn, dùng sợi len hoặc chỉ chắc, xuyên qua nhãn và vài mũi dẹt kim. Nhãn gấp đôi may vào đường may cũng hiệu quả.

Điểm dễ sai trong quy trình: Chạy máy qua các vòng sợi dẹt kim có thể làm tuột sợi và kéo méo vải. Đồ dẹt kim cũng thường được giặt theo cách mà da thật không chịu được. Có hai hướng xử lý: khâu nhãn lỏng tay để có thể tháo ra trước khi giặt, hoặc dùng vật liệu tổng hợp giặt được và ghi rõ giới hạn của nó trên nhãn chăm sóc.

So sánh các cách gắn: quy trình, khả năng chịu giặt, tuổi thọ

Cách gắn	Sản phẩm phù hợp nhất	Công đoạn trên chuyền	Thiết bị	Khả năng chịu giặt	Rủi ro chính đối với tuổi thọ
May máy quanh viền	Quần jeans, áo khoác, mảnh túi phẳng, mặt trước mũ lưỡi trai	Mảnh phẳng, trước khi đóng đường may	Mũi may đột; kim da cho da thật	Gắn chắc; bị giới hạn bởi vật liệu nhãn	Rách theo đường đục lỗ nếu mũi may quá dày
Khâu tay qua lỗ đục sẵn	Đồ dệt kim, đồ móc, hàng thủ công	Hoàn thiện cuối	Kim và sợi len hoặc chỉ	Tốt; dễ tháo ra trước khi giặt	Mũi khâu lỏng dễ bị xô sợi; nhãn bị xoay
Đóng đinh tán	Denim dày, vải canvas và túi da	Trước khi may lót hoặc lắp ráp	Máy đóng đinh tán, đồ gá định vị	Phụ kiện chịu được giặt; có thể gây ố do kim loại	Đinh tán bị kéo tuột trên vải mỏng; vướng tóc trên đồ đội đầu
Chỉ ép nhiệt	Mũ lưỡi trai, phụ kiện không giặt	Thành phẩm	Máy ép nhiệt, bàn ép cong cho mũ lưỡi trai	Yếu nhất; mép bong khi giặt và sấy nhiều lần	Keo bị hỏng; da cứng lại do nhiệt
Dán định vị bằng nhiệt rồi may	Mũ lưỡi trai, quần áo giặt được cần đặt nhãn đúng vị trí	Thành phẩm hoặc bán thành phẩm gắn hoàn tất	Máy ép nhiệt kèm máy may	Tốt	Hai công đoạn làm tăng thời gian thao tác
Thẻ treo luôn dây	Mọi sản phẩm bán lẻ	Đóng gói	Súng bắn thẻ, dây hoặc xích	Không áp dụng (tháo ra trước khi sử dụng)	Bị thất lạc khi vận chuyển; không phải dấu hiệu cố định

Cách kiểm tra việc gắn nhãn da trước khi sản xuất hàng loạt

Hãy duyệt cách gắn, không chỉ duyệt nhãn. Dùng mẫu tiền sản xuất được may, đóng đinh tán hoặc ép nhiệt đúng như khi sản xuất hàng loạt. Sau đó cho mẫu đó chạy qua đúng quy trình vệ sinh thực tế của sản phẩm. Các phép kiểm tra dưới đây dùng phương pháp đã được công bố, để bạn và xưởng có thể ghi vào đơn đặt hàng (PO) bằng những thuật ngữ chung.

- Giặt cả sản phẩm, không giặt riêng nhãn rời.** Các tiêu chuẩn về da của ASTM có phương pháp đo sự lem màu và thay đổi kích thước sau khi giặt (D2096), cũng như đo độ chà xát (D5053). Các tiêu chuẩn này được liệt kê trong [danh mục tiêu chuẩn về da của ASTM^{\[5\]}](#). Giặt ở nhiệt độ in trên nhãn chăm sóc, sau đó kiểm tra hiện tượng bong mép, co rút, cứng da và rách dọc đường may.
- Uốn nhãn tại điểm gắn.** Lớp phủ bắt đầu nứt ở chỗ nhãn gập cạnh đường chỉ hoặc đinh tán. Độ bền uốn (ASTM D6182 / IUP 20, máy đo uốn Bally) và độ bám dính lớp hoàn thiện (IUF 470) là các phương pháp tiêu chuẩn tại [Phòng thí nghiệm Nghiên cứu Da^{\[6\]}](#).
- Thử chà xát để kiểm tra lem màu sang sản phẩm.** Nhãn sẫm màu may trên vải sáng là nguồn khiếu nại về màu sắc thường gặp. [ISO 11640:2018^{\[7\]}](#) chà da bằng miếng phớt len cỡ khoảng 15 × 15 mm, dày 6,0 ± 0,5 mm, với tốc độ khoảng 40 ± 2 chu kỳ mỗi phút, rồi chấm điểm kết quả theo thang xám. Trên chuyền, cách sàng lọc nhanh là 10 lần chà bằng khăn trắng khô, tiếp theo là 10 lần bằng khăn trắng ẩm. Nếu màu lem mạnh thì da chưa đạt cho vị trí đó ([Từ điển Da^{\[8\]}](#)).
- Kéo thử đinh tán và các góc nhãn.** Dùng tay giặt thử mọi vị trí gắn phụ kiện trên sản phẩm mẫu đầu tiên. Hiện tượng đinh tán tuột và góc nhãn rách lộ ra ngay trên mẫu, rất lâu trước khi đánh giá của khách hàng cho thấy điều đó.
- Giữ lại mẫu đã ký duyệt.** Lưu hồ sơ sản phẩm đã giặt và được duyệt cùng các thông số gắn nhãn: kim, độ dài mũi may, loại đinh tán, cùng thời gian, nhiệt độ và áp lực ép. Dùng nó làm

mẫu tham chiếu cho các đơn đặt lại, để lô thứ hai giống lô đầu.



Những gì nhãn da không thể thay thế

Miếng nhãn thương hiệu dập chìm chỉ mang tính trang trí. Nó không thay thế các loại nhãn mà luật yêu cầu.

- **Thành phần sợi, xuất xứ và nhận diện.** Quy định ghi nhãn hàng dệt của Hoa Kỳ yêu cầu ghi thành phần sợi, nước xuất xứ, và tên hoặc số RN của công ty chịu trách nhiệm ([16 CFR Phần 303^{\[3\]}](#)). [Textile World^{\[12\]}](#) tóm tắt đây là ba thông tin chính mà mọi nhãn thuộc diện áp dụng phải có. Miếng nhãn da thường không được tính vào tỷ lệ phần trăm sợi.
- **Hướng dẫn chăm sóc.** Những nội dung này thuộc về nhãn chăm sóc bền lâu, viết bằng lời hoặc bằng [ký hiệu theo ASTM D5489^{\[9\]}](#). Nếu miếng nhãn da thật của bạn không giặt được, nhãn chăm sóc của sản phẩm phải phản ánh điều đó. Hướng dẫn [Clothes Captioning^{\[2\]}](#) của FTC giải thích rằng hướng dẫn phải bao quát toàn bộ sản phẩm, kể cả phụ liệu trang trí.
- **Tuyên bố về vật liệu.** Không mô tả miếng nhãn PU là "da" mà không kèm điều kiện đi kèm. Các [Hướng dẫn về Da^{\[4\]}](#) của FTC coi việc gọi vật liệu giả da là "da" mà không có điều kiện đi kèm là hành vi gây hiểu lầm.
- **Hóa chất khi tiếp xúc với da người tại EU.** Da tiếp xúc với da người phải chứa crom VI dưới 3 mg/kg ([Quy định \(EU\) số 301/2014^{\[10\]}](#)). Điều này khiến vị trí đặt nhãn trở nên quan trọng: miếng nhãn ở cạp quần chạm vào da được kiểm nghiệm khác với miếng nhãn trên túi xách. Kể từ ngày 10 tháng Mười năm 2026, da dùng trong quần áo và phụ kiện liên quan bán cho người tiêu dùng cũng phải thấp hơn 25 ppb PFHxA và muối của nó, hoặc 1,000 ppb các chất liên quan đến PFHxA, đo trong vật liệu đồng nhất ([ECHA, Phụ lục XVII của REACH, mục 79^{\[11\]}](#)). Lớp hoàn thiện chống thấm nước trên nhãn PU là thứ cần kiểm tra đầu tiên.

Câu hỏi thường gặp

Hỏi đáp: Nhãn da có thể kiêm nhãn chăm sóc không?

Chỉ khi nhãn đáp ứng cùng yêu cầu như nhãn chăm sóc: phải được gắn cố định, đọc được trong suốt thời gian sử dụng hữu ích của sản phẩm, và có đầy đủ hướng dẫn chăm sóc. Hầu hết miếng nhãn thương hiệu quá nhỏ để làm việc này và thường làm từ vật liệu không chịu nổi chính các hướng dẫn in trên đó. Hãy dùng một nhãn chăm sóc in mềm hoặc dệt riêng bên trong sản phẩm, và để miếng nhãn da đảm nhiệm vai trò thương hiệu.

Hỏi đáp: Nên may hay đóng đinh tán miếng nhãn lên quần jeans?

May là cách tiêu chuẩn, vì miếng nhãn uốn cùng cạp quần và đường chỉ là một phần của diện mạo denim cổ điển. Đinh tán dùng được trên denim dày nhưng cần thêm nguồn cung phụ kiện và một công đoạn đóng, và cần lớp lót đệm trên vải mỏng hơn. Trong cả hai trường hợp, hãy quyết định miếng nhãn được gắn trước hay sau khi giặt thành phẩm. Quyết định đó ảnh hưởng đến việc chọn vật liệu và lộ trình chuyển nhiều hơn so với cách cố định.

Hỏi đáp: Làm sao gắn nhãn da lên đồ dệt kim mà không làm giãn vải?

Dùng nhãn có lỗ đục sẵn và khâu tay qua các vùng ổn định như gấu, bo tay hoặc đường may. Chỉ bắt vài mũi dệt kim, giữ độ căng chỉ nhẹ để vải vẫn co giãn quanh nhãn. Tránh chạy máy qua các vòng sợi dệt kim. Nếu sản phẩm sẽ được giặt, hãy khâu sao cho nhãn dễ tháo ra, hoặc chọn vật liệu tổng hợp giặt được.

Hỏi đáp: Chỉ ép nhiệt có đủ cho quần áo giặt được không?

Thường là không. Giặt và sấy nhiều lần làm yếu liên kết keo, và nhiệt có thể làm da thật cứng lại hoặc kéo chất hóa dẻo ra khỏi da PU. Hãy dùng nhiệt để định vị nhãn chính xác, rồi thêm đường may viền quanh. Chỉ giữ cách chỉ ép nhiệt cho mũ lưỡi trai và phụ kiện được lau chùi từng chỗ thay vì giặt.

Hỏi đáp: Thẻ treo nên được gắn ở công đoạn nào trong sản xuất?

Ở công đoạn hoàn thiện và đóng gói, sau khi kiểm tra cuối và ủi hoàn tất. Gắn sớm hơn có nguy cơ làm trầy da trên chuyển hoặc làm mất thẻ khi xử lý sản phẩm. Hãy luồn thẻ qua passant, đầu kéo khóa hoặc quai túi, không luồn qua chính lớp vải, để khách hàng tháo ra mà không để lại lỗ.

Hỏi đáp: Vị trí đặt nhãn có làm thay đổi việc kiểm nghiệm khi xuất khẩu sang EU không?

Có. Giới hạn crom VI của EU áp dụng cho các sản phẩm da tiếp xúc với da người, nên miếng nhãn ở cạp quần hoặc nhãn ở đai mũ cần phép thử đó, trong khi miếng nhãn ngoài túi xách có thể không cần. Giới hạn PFHxA áp dụng cho da dùng trong quần áo và phụ kiện liên quan bất kể có tiếp xúc với da người hay không, và được đo trên chính vật liệu nhãn, không lấy trung bình trên toàn bộ sản phẩm.

Điểm chính cần nhớ

- **Cách gắn là một phần thông số kỹ thuật của nhãn: hãy duyệt trên sản phẩm đã giặt, không duyệt trên thẻ rời.** — Nhãn chăm sóc phải luôn được gắn chắc và đọc được trong suốt thời gian sử dụng hữu ích của sản phẩm ([Nguồn](#))
- **Hãy sàng lọc nhãn sẫm màu về khả năng lem màu trước khi chúng tiếp xúc với vải sáng.** — 10 lần chà khăn trắng khô cộng 10 lần chà khăn trắng ẩm làm phép kiểm tra trên chuyển ([Nguồn](#))
- **Hãy ghi vào PO một phép thử chà xát được công nhận để kiểm tra độ bền màu.** — miếng phốt theo ISO 11640 với ISO 11640 ở khoảng 40 ± 2 chu kỳ mỗi phút ([Nguồn](#))
- **Miếng nhãn thương hiệu không bao giờ thay thế nhãn thành phần sợi, xuất xứ và**

- nhận diện bắt buộc.** — 3 thông tin bắt buộc trên nhãn hàng dệt của Hoa Kỳ ([Nguồn](#))
- **Các vị trí tiếp xúc với da người tại EU cần phép thử crom VI.** — Dưới 3 mg/kg trọng lượng da khô ([Nguồn](#))
- **Nhãn PU và nhãn có lớp phủ trên quần áo bán tại EU hiện cần được sàng lọc PFAS.** — Giới hạn 25 ppb PFHxA có hiệu lực từ ngày 10 tháng Mười năm 2026 ([Nguồn](#))

Kết luận: lên kế hoạch cho nhãn da theo chuyển sản xuất, không chỉ theo logo

Độ bền của nhãn da được quyết định trên chuyển may cũng nhiều như ở xưởng thuộc da. Hãy may nhãn lên các mảnh phẳng trước khi đóng đường may. Chỉ đóng đinh tán ở nơi có lớp lót đệm và dụng cụ đóng đinh tiếp cận được. Xem nhiệt là công cụ định vị, không phải giải pháp cuối cùng cho bất cứ thứ gì sẽ được giặt. Dành thẻ treo luôn dây cho việc trưng bày bán lẻ. Sau đó hãy duyệt toàn bộ cụm lắp ráp sau khi nó đã qua quy trình giặt thực tế của sản phẩm.

Nếu bạn sẵn sàng đưa các quyết định về vị trí này vào bản yêu cầu thẻ, hướng dẫn của chúng tôi về [chỉ định, làm mẫu và kiểm nghiệm thẻ da PU dập nổi](#) sẽ trình bày bước tiếp theo. Hãy gửi cho chúng tôi loại sản phẩm và quy trình giặt của bạn, chúng tôi sẽ tư vấn về cấu tạo và báo giá theo thông số kỹ thuật của bạn.

Nguồn tham khảo

1. [eCFR, 16 CFR Phần 423: Ghi nhãn chăm sóc cho quần áo dệt và một số hàng cắt sẵn](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
2. [Ủy ban Thương mại Liên bang Hoa Kỳ \(FTC\), Clothes Captioning: tuân thủ Quy tắc Ghi nhãn Chăm sóc](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
3. [eCFR, 16 CFR Phần 303: Quy tắc và quy định theo Đạo luật Nhận dạng Sản phẩm Sợi Dệt](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
4. [Ủy ban Thương mại Liên bang Hoa Kỳ, Hướng dẫn về Sản phẩm Da và Giả da được chọn \(16 CFR Phần 24\)](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
5. [ASTM International, danh mục tiêu chuẩn về da \(bao gồm D2096, D5053, D6013\)](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
6. [Phòng thí nghiệm Nghiên cứu Da, Đại học Cincinnati, các phương pháp kiểm nghiệm độ bền lớp hoàn thiện](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
7. [ISO 11640:2018, Da: Thử nghiệm độ bền màu, độ bền màu với chu kỳ chà xát qua lại](#). Xuất bản tháng Tám năm 2018. [↵](#)
8. [Tủ điển Da, Hiện tượng lem màu từ da](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
9. [ASTM D5489, Hướng dẫn tiêu chuẩn về ký hiệu chăm sóc cho hướng dẫn chăm sóc trên sản phẩm dệt](#). Truy cập tháng Mười năm 2026. [↵](#)
10. [Quy định của Ủy ban \(EU\) số 301/2014, sửa đổi Phụ lục XVII của REACH, mục 47 \(crom VI trong da\)](#). Thông qua ngày 25 tháng Ba năm 2014; áp dụng từ ngày 1 tháng Năm năm 2015. [↵](#)
11. [Cơ quan Hóa chất châu Âu, Phụ lục XVII của REACH, mục 79: hạn chế PFHxA \(Quy định \(EU\) 2024/2462\)](#). Áp dụng cho quần áo và phụ kiện liên quan từ ngày 10 tháng Mười năm 2026. [↵](#)
12. [Textile World, "Avoid Being Labeled Noncompliant: The Basics of Textile and Wool Product Labeling"](#). Tháng Mười Hai năm 2025. [↵](#)