



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



Quy trình sản xuất áo hoodie tùy chỉnh cho doanh nghiệp nhỏ: Điều gì xảy ra sau khi bạn duyệt bản mô phỏng

Details

Trả lời nhanh: Quy trình sản xuất áo hoodie tùy chỉnh cho doanh nghiệp nhỏ đi qua bảy cổng kiểm soát. Trước tiên, bạn chọn lộ trình (áo phôi tồn kho có trang trí hoặc cắt may). Sau đó bạn chốt thông số kỹ thuật, thiết lập công đoạn trang trí, duyệt mẫu tiền sản xuất, rồi chuyển sang cắt, may và trang trí hàng loạt. Kiểm tra chất lượng (QC) cuối cùng và hồ sơ tuân thủ đến sau cùng. Phần lớn chậm trễ bắt đầu từ trước khâu sản xuất, do bản thiết kế chưa hoàn thiện, mẫu chưa được duyệt hoặc thiếu bảng chia cỡ. Phần lớn lỗi bắt đầu ở ba điểm: nếp khóa kéo, công đoạn sấy định hình mực in và nhãn. Đồng hồ sản xuất thường chỉ bắt đầu chạy khi bản thiết kế, mẫu và khoản thanh toán đều đã được xác nhận.

Bạn đã duyệt bản mô phỏng, đã đặt cọc, rồi suốt một tuần không nghe tin tức gì. Với một doanh nghiệp nhỏ, đây là phần căng thẳng nhất của quy trình sản xuất áo hoodie tùy chỉnh cho doanh nghiệp nhỏ, vì bạn không thấy được chuyện gì đang diễn ra. Bạn cũng không thể biết ngày ra mắt của mình còn khả thi hay không.

Sự im lặng này quan trọng vì vấn đề thường lộ ra muộn. Đánh giá của người mua về hoodie khóa kéo toàn thân cũng theo cùng một kiểu. Khóa kéo “hỏng ngay ngày đầu”. Nếp khóa gợn sóng sau lần giặt đầu tiên vì thân áo cotton co lại còn dây vải khóa kéo thì không. Dây vải khóa kéo màu trắng xuất hiện dù chưa từng có trong bản xem trước kỹ thuật số. Hình in ngực nứt đúng chỗ đi qua răng khóa. Không lỗi nào trong số này lộ ra trên bản mô phỏng phẳng. Mỗi lỗi đều có thể được phát hiện tại một cổng sản xuất cụ thể.

Hướng dẫn này đi theo một đơn hàng hoodie từ lúc duyệt đến lúc giao, từng giai đoạn một. Ở mỗi giai đoạn, bạn sẽ thấy xưởng đang làm gì, cần gì từ bạn, lịch trình thường trượt ở đâu và lỗi phát sinh từ đâu. Nếu bạn vẫn đang cân nhắc nên đặt gì chứ chưa quan tâm đến cách sản phẩm được làm ra, trang của chúng tôi về [áo hoodie khóa kéo toàn thân in tùy chỉnh được quy định để chịu được khóa kéo](#) sẽ để cập thông số kỹ thuật, vùng đặt bản thiết kế và lựa chọn kênh.

Mục lục

1. [“Sản xuất” nghĩa là gì với một đơn hàng hoodie nhỏ](#)
2. [Quy trình diễn ra từng giai đoạn](#)
3. [Chậm trễ và lỗi bắt đầu từ đâu: so sánh lộ trình và phương pháp](#)
4. [Câu hỏi thường gặp](#)
5. [Điểm chính](#)
6. [Kết luận](#)

“Sản xuất” nghĩa là gì với một đơn hàng hoodie nhỏ?

Đơn hàng hoodie của doanh nghiệp nhỏ đi theo một trong hai lộ trình, và mỗi lộ trình chạy theo một đồng hồ sản xuất khác nhau.

Áo phôi tồn kho có trang trí. Chiếc áo đã có sẵn. Một nhà máy dệt đã dệt vải nỉ, một xưởng may

đã may thành áo hoodie, và nhà phân phối lưu kho theo màu và cỡ. Đơn hàng của bạn thực chất là một công việc trang trí: xưởng lấy áo phôi ra, rồi in, thêu hoặc ép chuyển bản thiết kế của bạn, kiểm tra và giao hàng. Bạn kiểm soát bản thiết kế và vị trí đặt. Bạn không kiểm soát được trọng lượng vải, phụ kiện khóa kéo, lớp lót mũ hay form dáng. Phần lớn áo hoodie in logo tùy chỉnh cho nhân viên, sự kiện và đội nhóm đi theo lộ trình này.

Cắt may. Chiếc áo được làm riêng cho bạn. Vải được tìm nguồn hoặc dệt theo thông số kỹ thuật, ráp được nhảy cỡ theo các cỡ của bạn, các mảnh vải được cắt, và áo hoodie được may với khóa kéo, túi và phụ liệu bạn đã chọn. Sau đó có thể trang trí trên các mảnh vải đã cắt còn phẳng trước khi lắp ráp, đây là cách sạch nhất để đặt bản thiết kế gần nếp khóa. Bạn kiểm soát gần như mọi thứ. Đối lại, bạn phải chịu thêm nhiều vòng làm mẫu, mức tối thiểu theo từng màu và lịch trình dài hơn.

Nhiều thương hiệu nhỏ bắt đầu bằng áo phôi rồi chuyển sang cắt may khi một mẫu thiết kế đã chứng minh được sức bán. Các giai đoạn dưới đây áp dụng cho cả hai lộ trình. Cắt may chạy đủ mọi giai đoạn, còn lộ trình áo phôi bỏ qua phần việc về vải và ráp.



Quy trình sản xuất áo hoodie tùy chỉnh cho doanh nghiệp nhỏ diễn ra như thế nào, từng giai đoạn



Giai đoạn 1: Chọn lộ trình và tiếp nhận đơn hàng

Việc diễn ra: Xưởng xác nhận lộ trình, áo phôi hoặc vải, phương pháp trang trí, số lượng theo từng màu và ngày nhận hàng bạn cần.

Xưởng cần gì từ bạn: Năm thông tin đầu vào, tất cả đều phải chắc chắn: cỡ người lớn hay trẻ em, thị trường đích, bảng chia cỡ theo từng màu, ngân sách mục tiêu cho mỗi sản phẩm, và hạn chót thật. Hạn chót nên là ngày diễn ra sự kiện, chứ không phải “càng sớm càng tốt”.

Chậm trễ bắt đầu từ đâu: Lỗi hay gặp nhất là bảng chia cỡ đến muộn. Áo phôi được phân bổ theo màu và cỡ. Một câu “tuần sau chúng tôi sẽ xác nhận cỡ” sẽ giữ lại cả đơn hàng, kể cả những màu đã quyết định xong. Với cắt may, mỗi màu phát sinh thêm thường có mức tối thiểu riêng. Chia số lượng cho nhiều màu có thể kéo đơn hàng xuống dưới ngưỡng và buộc phải báo giá lại.

Giai đoạn 2: Chốt thông số kỹ thuật (hồ sơ kỹ thuật, tech pack)

Việc diễn ra: Mọi biến số làm thay đổi chi phí hoặc tiến độ đều được ghi ra đúng một lần. Gồm thành phần sợi và trọng lượng vải, xử lý chống co, loại khóa kéo (kim loại hoặc răng xoắn, màu dây vải, kiểu đầu kéo, chặn trên và chặn dưới), cấu tạo mũ, kiểu túi, phụ liệu bo, nội dung nhãn và bao bì.

Lỗi bắt đầu từ đâu: Mô tả trọng lượng mơ hồ. Hãy ghi trọng lượng vải theo cả hai đơn vị, oz/yd² và g/m² (1 oz/yd² ≈ 33,9 g/m²), vì các nhà phân phối ở Hoa Kỳ và các nhà máy dệt nước ngoài dùng quy ước khác nhau. Tên gọi tiếp thị không phải là thông số kỹ thuật. Mẫu hoodie khóa kéo toàn thân 8,0 oz/yd² (≈271 g/m²) 50/50 được bán rất rộng rãi lại được gọi là “vải pha dày”. Những người mua đã xác minh từng trả lại vì “ghi là vải dày mà thực tế không phải”. Nếu bạn muốn cảm giác vải dày dặn, hãy ghi rõ con số.

Khóa kéo cũng thuộc về tài liệu này, chứ không phải một email gửi sau. Hoodie khóa kéo toàn thân có thêm công đoạn làm nẹp khóa mà áo chui đầu không có. Thân áo nỉ dày kéo căng khóa kéo mỏng, còn khóa kéo cứng làm méo thân áo mềm. Đổi thương hiệu khóa kéo, loại răng hoặc màu dây vải sau khi vải đã được cắt sẽ làm thay đổi cả chi phí lẫn thời gian thực hiện. Hãy coi khóa kéo là đã chốt khi

Giai đoạn 2 được ký duyệt.

Chuẩn tham chiếu nên yêu cầu: Độ bền khóa kéo có một phương pháp thử được công nhận, [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Phương pháp này bao gồm độ bền ngang của dải răng khóa, lực giữ của chặn khóa, lực giữ khóa của đầu kéo và khả năng chống tuột. Nếu nhà cung cấp gọi khóa kéo của mình là “bền”, hãy hỏi những phép thử nào trong số này làm căn cứ cho khẳng định đó.

Giai đoạn 3: Chuẩn bị bản thiết kế và thiết lập trang trí

Việc diễn ra: Bản thiết kế của bạn được chuyển thành dụng cụ sản xuất cho phương pháp đã chọn. In lụa cần phim và khung lụa cho mỗi màu mực. Thêu cần tệp đường thêu, được số hóa riêng khỏi tệp logo và quy định mật độ mũi thêu, lớp mũi lót và vải lót ổn định. DTG cần hồ sơ in và thường cần thêm bước xử lý trước trên áo tối màu. DTF cần bản chuyển bằng màng đã in và rắc bột.

Chậm trễ bắt đầu từ đâu: Bản thiết kế sản xuất chưa thật sự sẵn sàng cho sản xuất. Ví dụ thường gặp là tệp raster cần vẽ lại, phông chữ chưa chuyển thành đường viền, hoặc màu mực chưa được khớp màu. Nhiều xưởng nói thẳng rằng đồng hồ thời gian hoàn thành chỉ bắt đầu khi đã có bản thiết kế sẵn sàng in, bản mô phỏng đã duyệt và khoản thanh toán. Bất cứ thứ gì bạn gửi muộn ở giai đoạn này đều làm ngày giao dời đi đúng bằng khoảng chậm đó.

Lỗi bắt đầu từ đâu: Vị trí đặt so với khóa kéo. Bản thiết kế trên hoodie khóa kéo toàn thân nên đặt ở ngực trái, lưng hoặc tay áo, tránh xa răng khóa. Chúng tôi giải thích lý do và các vùng đặt trên [trang sản phẩm hoodie khóa kéo toàn thân](#), nên ở đây chỉ nêu hệ quả đối với sản xuất. Bản thiết kế đi qua nẹp khóa trở thành ngoại lệ được báo giá riêng cho từng đơn hàng, kèm mẫu riêng. Đó không phải hạng mục tiêu chuẩn.

Tự động hóa đang rút ngắn khâu thiết lập cho các lô nhỏ. Bài viết của ngành về mùa hội chợ thương mại 2026 nêu bật các dây chuyền DTF trong đó người vận hành đặt áo, quét mã vạch và nhấn máy, còn hệ thống tự in, sấy và xử lý phần chuyển ([Impressions, Hiện trạng ngành trang trí hàng may mặc 2026^{\[2\]}](#)). Khâu thiết lập nhanh hơn vẫn không giúp máy ép nhiệt nằm phẳng trên răng khóa kéo.

Giai đoạn 4: Mẫu tiền sản xuất và duyệt mẫu

Việc diễn ra: Xưởng làm một hoặc nhiều chiếc hoodie hoàn chỉnh trên áo phôi hoặc vải thật, với khóa kéo thật, được trang trí bằng đúng phương pháp thật. Đây là thời điểm rẻ cuối cùng để thay đổi bất cứ điều gì.

Lỗi ẩn ở đâu: Mẫu mới thường trông hoàn hảo. Hiện tượng nứt ở vùng mực dày, nhăn dúm quanh đường thêu dày và nẹp khóa gợn sóng thường chỉ lộ ra sau khi giặt, kéo giãn và sử dụng nhiều lần. Một nghiên cứu tình huống của xưởng mô tả hình in lưng trông sạch khi mới nhận, nhưng sau lần giặt lại xuất hiện các vết nứt bề mặt nhỏ ở những vùng mực dày nhất. Các diễn đàn thêu cũng ghi nhận cùng kiểu đó trên vải nỉ 50/50: đường thêu phẳng trước khi giặt và nhăn dúm sau khi qua máy sấy. Cách xử lý thường dùng là vải lót cắt bỏ phần thừa và giảm mật độ mũi thêu.

Cần kiểm tra gì trước khi ký duyệt:

- Giặt và sấy quay mẫu ít nhất ba lần, lộn trái, theo đúng cài đặt trên nhãn hướng dẫn bảo quản mà bạn định in.
- Cho khóa kéo chạy hết hành trình đóng mở nhiều lần. Kiểm tra xem răng khóa có kẹt vải không, đầu kéo có cào vào bản thiết kế không và nẹp khóa còn phẳng hay không.
- Kéo giãn vùng in bằng tay và tìm vết nứt dọc theo mép mực.
- So sánh màu trên áo tối màu và áo sáng màu riêng biệt. Trên vải tối màu, mực trắng DTG có

thể để lộ một phần màu nền theo cách mà in lụa thường không bị.

- Về độ bền màu, hãy hỏi xem vải hoặc phần trang trí đã được kiểm nghiệm theo AATCC TM61 (giặt gia đình tăng tốc) hay chưa, và đạt mức đánh giá thang xám nào.

Hãy duyệt trên mẫu đã giặt, không phải mẫu mới. Chụp ảnh, giữ lại và dẫn chiếu trong đơn đặt hàng như tiêu chuẩn đã duyệt.



Giai đoạn 5: Sản xuất hàng loạt

Việc diễn ra ở lộ trình áo phôi: Áo phôi được nhận và đếm theo cỡ và màu, sau đó được trang trí, sấy định hình hoặc hoàn thiện, rồi gấp. Hụt số lượng từ nhà phân phối là bất ngờ thường gặp nhất. Một xưởng tốt sẽ báo thiếu hàng trước khi trang trí, không phải sau.

Việc diễn ra ở lộ trình cắt may: Vải được kiểm tra và xả căng, các mảnh được cắt theo cỡ, các mảnh phẳng được trang trí nếu thiết kế yêu cầu, rồi thân áo, mũ, tay áo, túi và nẹp khóa được may. Lắp khóa kéo là công đoạn chậm nhất trên dây chuyền và cũng là công đoạn dễ phát sinh lỗi nhất. Nếu thân áo cotton chưa được xử lý chống co mà dây vải khóa kéo nylon không co, lần giặt đầu tiên ở nhà sẽ tạo ra nẹp khóa gợn sóng mà người mua gọi là khóa kéo “nhăn như thịt xông khói”.

Lỗi bắt đầu từ đâu: Ở công đoạn sấy định hình. Plastisol sấy chưa đủ vẫn còn dính và bị trôi khi giặt. Mực sấy quá mức trở nên giòn và nứt. Bản chuyển DTF lệch khỏi nhiệt độ, áp lực hoặc thời gian ép quy định sẽ bong ở mép. Khoảng thông số đúng nằm trong bảng dữ liệu kỹ thuật của nhà sản xuất mực hoặc màng, không phải từ một bài blog. Hãy hỏi xưởng họ đang sấy theo bảng dữ liệu nào.

Giai đoạn 6: Kiểm tra chất lượng trong chuyền và cuối cùng

Việc diễn ra: Việc kiểm tra diễn ra hai lần. Kiểm tra trong chuyền trong lúc may và trang trí giúp phát hiện sớm các lỗi mang tính hệ thống. Kiểm tra cuối cùng, thường là mẫu AQL lấy từ các thùng đã đóng gói, quyết định lô hàng có được giao hay không.

Danh mục kiểm tra QC cho hoodie khóa kéo toàn thân:

- Chạy hết hành trình khóa kéo trên mọi sản phẩm được kiểm tra: không nhảy răng, không kẹt vải vào dải răng, đầu kéo không lỏng.
- Nẹp khóa phẳng khi kéo khóa, và gấu trái, phải thẳng hàng ở phía dưới.
- Vị trí trang trí nhất quán giữa các cỡ. Ở các cỡ lớn, kiểm tra xem bản thiết kế có được phóng theo đúng thỏa thuận không.
- Hình in không nứt sau thử kéo giãn, đường thêu không nhăn dúm và không có mũi chỉ nhảy lỏng.
- Số đo sản phẩm theo từng cỡ khớp với bảng thông số kỹ thuật đã thỏa thuận.
- Nhãn có đủ, dễ đọc và đúng (xem Giai đoạn 7).

Dự trừ hao hụt: Các xưởng trang trí thường báo tỷ lệ hao hụt 2-3 % ở các lô in. Với đơn hàng sự kiện không có chỗ cho việc in lại, hãy hỏi xem đã bao gồm vài sản phẩm dư cho mỗi cỡ hay cần bổ sung thêm.



Giai đoạn 7: Tuân thủ, ghi nhãn và vận chuyển

Đây là giai đoạn mà doanh nghiệp nhỏ thường bỏ qua. Cũng chính ở đây, đơn hàng đã hoàn thành có thể bị chặn tại cảng hoặc bị gỡ khỏi kệ bán.

Khả năng bắt cháy. Hàng dệt may mặc bán tại Hoa Kỳ thuộc phạm vi 16 CFR Phần 1610. Vải nỉ (fleece) là vải bề mặt nổi, và vải bề mặt nổi được phân hạng khác với vải bề mặt phẳng. Vải bề mặt nổi thuộc Hạng 1 nếu thời gian cháy vượt quá 7,0 giây, hoặc nếu chỉ xuất hiện hiện tượng chớp lửa trên bề mặt mà không làm lớp vải nền bắt cháy. Vải bề mặt phẳng cần 3,5 giây trở lên. Vải Hạng 3 không được dùng làm quần áo ([16 CFR §1610.4^{\[3\]}](#)). Hướng dẫn của CPSC nêu “áo khoác khóa kéo toàn phần phía trước” làm ví dụ về lớp lót có vùng để lộ. Do đó, lớp nỉ chải bên trong lộ ra khi mở khóa hoodie có thể cần được kiểm nghiệm riêng, ngay cả khi mặt ngoài đủ điều kiện được miễn trừ. Quần áo người lớn đòi hỏi Giấy chứng nhận hợp quy chung (GCC) bằng văn bản ([Hướng dẫn của CPSC về hàng may mặc^{\[4\]}](#)).

Nhãn. Mỗi sản phẩm cần có tên chung và tỷ lệ phần trăm theo trọng lượng của mọi loại sợi từ 5 % trở lên, tên nhà sản xuất hoặc số RN, và nước xuất xứ ([16 CFR §303.16^{\[5\]}](#)). Sản phẩm cũng cần có hướng

dẫn bảo quản vĩnh viễn theo [Quy tắc ghi nhãn hướng dẫn bảo quản của FTC^{\[6\]}](#). Nếu xương trang trí cắt bỏ nhãn gốc của áo phôi và chỉ may vào nhãn logo, sản phẩm có thể không tuân thủ quy định.

Cỡ trẻ em là sản phẩm riêng. Dây rút ở cổ và mũ trên áo khoác ngoài trẻ em cỡ 2T-12 được coi là mối nguy đáng kể của sản phẩm. Dây rút ở eo và gấu áo cỡ 2T-16 chỉ được lộ ra tối đa 3 inch, không có nút chặn hay nút thắt. Nhân viên CPSC ghi nhận 26 ca tử vong và 73 sự cố không gây tử vong liên quan đến dây rút ở cổ và mũ trong giai đoạn từ 1985 đến 2019 ([Hướng dẫn của CPSC về dây rút^{\[7\]}](#)). Sản phẩm trẻ em còn cần có [nhãn truy xuất^{\[8\]}](#) gắn cố định, cùng với Giấy chứng nhận sản phẩm trẻ em (CPC). Các bộ phận kim loại hoặc nhựa như khóa kéo phải được kiểm nghiệm chì. Đơn hàng đội nhóm có cỡ trẻ em không thể dùng lại thông số kỹ thuật của người lớn với số đo nhỏ hơn.

Hóa chất và nguồn gốc nguyên liệu. Có thêm hai hạng mục kiểm tra áp dụng cho nhiều đơn hàng.

- **PFAS:** Từ ngày 1 tháng 1 năm 2025, California và New York hạn chế PFAS trong hàng dệt. Trong đợt kiểm nghiệm độc lập được công bố hồi 2026, khoảng 80 % trong số khoảng 115 sản phẩm đạt quy định của tiểu bang, còn một số thì không ([The Guardian^{\[9\]}](#)). Vải nilon chống thấm nước hoặc chống bám bẩn cần có kết quả về tổng flo hữu cơ từ nhà cung cấp.
- **Nhập khẩu cotton:** Ngày 31 tháng 7 năm 2026, DHS đã bổ sung 43 công ty vào Danh sách Thực thể UFLPA, nâng tổng số lên 187. CBP đã từ chối cho nhập khẩu hơn 24,300 lô hàng theo đạo luật này ([DHS^{\[10\]}](#)). Vải nilon pha cotton nhập khẩu cần có hồ sơ truy xuất được từ sợi đến sản phẩm may hoàn chỉnh.

Chứng nhận tự nguyện về chất có hại, chẳng hạn như [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[11\]}](#) có thể hỗ trợ các tuyên bố của bạn. Áo hoodie thường thuộc Nhóm sản phẩm II (tiếp xúc trực tiếp với da). Chứng nhận do nhà sản xuất áo phôi nắm giữ chỉ bao gồm chiếc áo phôi đó, không bao gồm mực in hay bản chuyển được thêm vào sau.



Chậm trễ và lỗi bắt đầu từ đâu? So sánh lộ trình và phương

pháp

Bảng đầu tiên liệt kê từng lộ trình sản xuất cùng các biến số bạn kiểm soát được và những điểm dễ hỏng nhất. Thời gian thực hiện và mức tối thiểu khác nhau tùy xưởng, tồn kho áo phôi và mùa vụ, vì vậy hãy xác nhận bằng văn bản với nhà cung cấp của bạn.

Yếu tố	Áo phôi tồn kho có trang trí	Cắt may	In theo yêu cầu (từng chiếc)
Bạn kiểm soát được gì	Bản thiết kế, vị trí đặt, phương pháp trang trí	Vải, trọng lượng, khóa kéo, form dáng, phụ liệu, nhãn, bản thiết kế	Bản thiết kế và vị trí đặt trong khuôn mẫu có sẵn
Các giai đoạn thực tế được thực hiện	1, 3, 4 (thường chỉ là bản duyệt thử kỹ thuật số), 5, 6, 7	Cả bảy giai đoạn, kèm nhiều vòng làm mẫu hơn	Phần lớn tự động hóa ở các giai đoạn 3, 5 và 6
Chậm trễ thường bắt đầu từ đâu	Hết hàng áo phôi theo màu và cỡ; bản thiết kế đến muộn	Tìm nguồn vải, sửa rập, làm lại mẫu	Hàng đợi theo mùa; đơn nhiều mặt hàng được giao theo mặt hàng chậm nhất
Lỗi thường bắt đầu từ đâu	Sấy định hình phần trang trí; vị trí đặt gần khóa kéo	Lắp khóa kéo, độ co không đồng đều, ghi nhãn	Chất lượng áo phôi bạn không thể quy định; mực trắng DTG trên vải tối màu
Gánh nặng tuân thủ đặt lên bạn	Giữ nguyên nhãn gốc; kiểm tra dây rút của cỡ trẻ em	Đầy đủ: kiểm nghiệm theo 1610, GCC/CPC, nhãn FTC, hồ sơ nguồn gốc	Chia sẻ với nền tảng; cần kiểm tra lại với cỡ trẻ em
Phù hợp nhất cho	Nhân viên, sự kiện, đội nhóm, các lô đầu tiên	Các đợt ra mắt thương hiệu sau khi mẫu thiết kế đã chứng minh được sức bán	Thử nghiệm thiết kế, quà tặng lẻ

Bảng thứ hai so sánh các phương pháp trang trí theo cách chúng vận hành trong sản xuất.

Phương pháp	Bước chuẩn bị	Bước hoàn thiện dễ hỏng	Lỗi thường gặp ở hoodie khóa kéo
In lụa	Khung lụa cho mỗi màu	Sấy định hình mực	Nứt ở vùng mực dày; mực đọng trong rãnh khóa kéo
Thêu	Tệp đường thêu đã số hóa	Chọn vải lót ổn định và mật độ mũi thêu	Nhãn dúm sau lần giặt đầu tiên
DTG	Hồ sơ in và bước xử lý trước	Xử lý trước và sấy định hình	Lộ vùng xử lý trước hình khung vuông; màu trắng xỉn trên vải nỉ tối màu
DTF	Màng đã in và rắc bột	Nhiệt độ, áp lực và thời gian ép	Bong mép, nhất là gần đường may và răng khóa

Câu hỏi thường gặp

Hỏi đáp: Đồng hồ sản xuất thực sự bắt đầu khi nào?

Đồng hồ bắt đầu khi điều cuối cùng trong ba điều sau được xác nhận: bản thiết kế sẵn sàng sản xuất, bản duyệt thử hoặc mẫu đã được phê duyệt, và khoản thanh toán. Ngày đặt hàng không được tính. Thời gian dành để chỉnh sửa bản thiết kế hoặc chờ phản hồi về mẫu được cộng vào lịch trình chứ không được hấp thụ. Hãy yêu cầu nhà cung cấp nêu bằng văn bản mốc kích hoạt bắt đầu và báo riêng số ngày sản xuất và số ngày vận chuyển.

Hỏi đáp: Tôi có thể đổi màu khóa kéo hoặc kiểu túi sau khi đã duyệt không?

Với lộ trình áo phôi, chỉ có thể làm vậy bằng cách đổi sang áo phôi khác, việc này sẽ mở lại bước kiểm tra tồn kho và bản duyệt thử. Với cắt may, thay đổi sau khi vải đã được cắt thường đồng nghĩa với phụ liệu mới, chi phí mới và lịch trình mới. Hãy chốt loại khóa kéo, màu dây vải và túi trong thông số kỹ thuật ở Giai đoạn 2.

Hỏi đáp: Tôi nên đặt dư bao nhiêu sản phẩm?

Các xưởng trang trí thường nêu mức hao hụt 2-3 % ở các lô in. Nếu thiếu hàng sẽ gây rắc rối thực sự, như với sự kiện có ngày cố định hoặc số nhân viên cố định, hãy hỏi xem số lượng dư có được tính theo từng cỡ không, hoặc tự đặt thêm một khoản dự phòng nhỏ.

Hỏi đáp: Áo hoodie quảng cáo cho người lớn có cần giấy chứng nhận về khả năng bắt cháy không?

Có. Quần áo người lớn không thuộc diện miễn trừ bán tại Hoa Kỳ cần có Giấy chứng nhận hợp quy chung dựa trên 16 CFR Phần 1610. Với hoodie khóa kéo toàn thân có lớp bên trong chải lộ ra khi mở khóa, hãy xác nhận rằng lớp lót bị lộ đã được đánh giá, chứ không chỉ mặt ngoài.

Hỏi đáp: Cỡ trẻ em có thể dùng cùng thông số kỹ thuật với đơn hàng người lớn không?

Không. Cỡ trẻ em cần mũ không có dây rút ở cổ, dây rút eo đạt chuẩn, kiểm nghiệm chì trên các bộ phận như khóa kéo, nhãn truy xuất và Giấy chứng nhận sản phẩm trẻ em. Hãy coi cỡ trẻ em là một dây chuyền sản xuất riêng trong đơn hàng.

Hỏi đáp: Logo có thể đặt ngang qua khóa kéo không?

Có thể làm được, nhưng đó là ngoại lệ được báo giá riêng và cần có mẫu riêng. Đó không phải vị trí đặt tiêu chuẩn. Các vùng an toàn và lý do đằng sau được trình bày trên trang [áo hoodie khóa kéo tùy chỉnh](#) của chúng tôi.

Điểm chính

- **Vải nỉ tuân theo quy định về khả năng bắt cháy đối với vải bề mặt nổi, và lớp lót hoodie khóa kéo bị lộ cũng được tính.** — Hàng 1 yêu cầu thời gian cháy trên 7,0 giây đối với bề mặt nổi ([Nguồn](#))
- **Nhãn là một phần của sản xuất, không phải trang trí.** — Mọi loại sợi từ 5 % trở lên đều phải được công bố kèm tỷ lệ phần trăm, cùng với xuất xứ và số RN hoặc tên ([Nguồn](#))
- **Hoodie trẻ em cần thông số kỹ thuật riêng.** — 26 ca tử vong và 73 sự cố không gây tử vong liên quan đến dây rút ở cổ và mũ, giai đoạn 1985-2019 ([Nguồn](#))
- **Vải nỉ cotton nhập khẩu cần hồ sơ nguồn gốc truy xuất được.** — 43 công ty được bổ sung vào tháng 7 năm 2026, 187, tổng cộng 2026, 187 trên Danh sách Thực thể UFLPA ([Nguồn](#))
- **Vải nỉ xử lý PFAS là rủi ro hiện hữu ở California và New York.** — Khoảng 80 % trong số khoảng 115 sản phẩm được kiểm nghiệm đạt quy định của tiểu bang, tức khoảng 20 % không đạt ([Nguồn](#))

Kết luận: Làm cho từng công kiểm soát hiển thị rõ

Đơn hàng hoodie của doanh nghiệp nhỏ hiếm khi hỏng cùng lúc ở mọi chỗ. Nó trượt ở khâu tiếp nhận khi cỡ đến muộn, ở khâu thiết lập khi bản thiết kế chưa sẵn sàng sản xuất, và ở khâu duyệt mẫu khi mẫu mới được duyệt mà chưa giặt. Lỗi đến từ nẹp khóa kéo, công đoạn sấy định hình và nhãn. Yêu cầu nhà cung cấp báo cáo tiến độ theo bảy công này sẽ biến một tuần im lặng thành một trạng thái

mà bạn có thể hành động.

Nếu bạn đang lên kế hoạch cho một đợt hoodie khóa kéo toàn thân có in, hãy cho chúng tôi biết số lượng theo từng màu, các cỡ, phương pháp trang trí và ngày nhận hàng, và chúng tôi sẽ phác thảo phạm vi đơn hàng theo từng cỡ. Hãy bắt đầu từ trang [áo hoodie khóa kéo tùy chỉnh](#) của chúng tôi rồi yêu cầu báo giá. Chúng tôi xác nhận mức tối thiểu, thời gian thực hiện và kiểm nghiệm bằng văn bản cho đơn hàng cụ thể của bạn, mà không đưa ra những con số chung chung.

Chú thích

1. ASTM International, D2061 Phương pháp thử tiêu chuẩn đối với các thử nghiệm độ bền của khóa kéo. <https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, “Hiện trạng ngành trang trí hàng may mặc 2026”, ngày 28 tháng 4 năm 2026. <https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, Yêu cầu phân loại hàng dệt. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4> ↵
4. Ủy ban An toàn Sản phẩm Tiêu dùng Hoa Kỳ, Hướng dẫn dành cho doanh nghiệp về hàng may mặc. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵
5. eCFR, 16 CFR §303,16, Ghi nhãn theo Đạo luật Nhận dạng Sản phẩm Sợi Dệt. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16> ↵
6. eCFR, 16 CFR Phần 423, Ghi nhãn hướng dẫn bảo quản hàng dệt may mặc. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. CPSC Hoa Kỳ, Dây rút trên áo khoác ngoài trẻ em. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. CPSC Hoa Kỳ, Câu hỏi thường gặp về nhãn truy xuất. <https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, báo cáo về PFAS trong quần áo và hàng dệt, ngày 15 tháng 6 năm 2026. <https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. Bộ An ninh Nội địa Hoa Kỳ, “DHS thông báo bổ sung 43 công ty vào Danh sách Thực thể UFLPA”, ngày 31 tháng 7 năm 2026. <https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, tài liệu tiêu chuẩn STANDARD 100. https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵

tháng 10 21, 2026