



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



Процесс изготовления худи на заказ для малого бизнеса: что происходит после утверждения макета

Details

Краткий ответ: Процесс изготовления худи на заказ для малого бизнеса проходит через семь контрольных точек. Сначала вы выбираете вариант производства (готовые заготовки с нанесением или крой и пошив). Затем фиксируете спецификацию, готовите нанесение, утверждаете предпроизводственный образец и переходите к серийному раскрою, пошиву и нанесению. Заключительный контроль качества и документы о соответствии требованиям идут последними. Большинство задержек начинается до производства: из-за неготового дизайна, неутверждённого образца или отсутствующей раскладки по размерам. Большинство дефектов возникает в трёх местах: на планке молнии, на этапе утверждения печати и на этикетке. Отсчёт производственного срока обычно начинается только после того, как подтверждены дизайн, образец и оплата.

Вы утвердили макет, внесли предоплату и после этого неделю не слышали ничего. Для малого бизнеса это самая напряжённая часть процесса изготовления худи на заказ, ведь вы не видите, что происходит. И не можете понять, остаётся ли реалистичной дата вашего запуска.

Молчание опасно тем, что проблемы всплывают поздно. Отзывы покупателей на худи на молнии показывают одну и ту же картину. Молния «сломалась в первый же день». Планка идёт волнами после одной стирки, потому что хлопковое полотно садится, а лента молнии нет. Приходит белая лента молнии, которой не было в цифровом превью. Принт на груди трескается там, где пересекают зубцы молнии. Ни один из этих дефектов не виден на плоском макете. Каждый из них можно было поймать на конкретной контрольной точке производства.

Это руководство проводит худи по заказу от утверждения до доставки, этап за этапом. На каждом этапе вы увидите, что делает фабрика, что ей нужно от вас, где обычно срываются сроки и где рождаются дефекты. Если вы пока выбираете, что заказывать, а не как это изготавливается, на нашей странице о [худи на молнии с печатью на заказ, которые выдерживают испытание молнией](#), рассказано о спецификациях, зонах нанесения дизайна и выборе канала.

Содержание

1. [Что значит «производство» для небольшого заказа худи](#)
2. [Как проходит процесс: этап за этапом](#)
3. [Где возникают задержки и дефекты: сравнение вариантов и способов](#)
4. [Частые вопросы](#)
5. [Главное](#)
6. [Заключение](#)

Что значит «производство» для небольшого заказа худи?

Заказы худи от малого бизнеса идут одним из двух вариантов, и у каждого свой производственный отсчёт.

Готовые заготовки с нанесением. Изделие уже существует. Трикотажная фабрика связала футер, швейное предприятие сшило худи, а дистрибьютор держит его на складе по цветам и размерам. Ваш заказ по сути — работа по нанесению: фабрика берёт заготовки, затем печатает, вышивает или переносит ваш дизайн, проверяет и отгружает. Вы управляете дизайном и его расположением. Плотность ткани, фурнитура молнии, подкладка капюшона и посадка от вас не зависят. Большинство худи с индивидуальным логотипом для сотрудников, мероприятий и команд идёт именно этим путём.

Крой и пошив. Изделие создаётся специально для вас. Ткань закупается или вяжется по спецификации, лекала градируются по вашим размерам, детали кроются, а худи сшивается с выбранными вами молнией, карманами и отделкой. Нанесение тогда можно выполнить на плоских раскроенных деталях до сборки — это самый чистый способ разместить дизайн рядом с планкой. Вы управляете почти всем. Взамен вам достаётся больше циклов согласования образцов, минимальный тираж на каждый цвет и более долгий срок.

Многие небольшие бренды начинают с заготовок и переходят на крой и пошив, когда один дизайн доказал, что продаётся. Описанные ниже этапы относятся к обоим вариантам. При крое и пошиве проходятся все этапы, а при работе с заготовками пропускаются работы с тканью и лекалами.



Как проходит изготовление худи на заказ для малого бизнеса: этап за этапом



Этап 1: выбор варианта производства и приём заказа

Что происходит: Фабрика подтверждает вариант производства, заготовку или ткань, способ нанесения, количество на каждый цвет и дату, к которой изделия должны быть у вас на руках.

Что нужно от вас: Пять исходных данных, и все они должны быть окончательными: взрослая или детская размерная сетка, рынок назначения, раскладка размеров по цветам, целевой бюджет на единицу и реальный срок. Срок — это дата мероприятия, а не «как можно скорее».

Где начинаются задержки: Чаще всего — несвоевременно присланная раскладка по размерам. Заготовки распределяются по цветам и размерам. Фраза «размеры подтвердим на следующей неделе» задерживает весь заказ, включая уже определённые цвета. При крое и пошиве у каждого дополнительного цвета, как правило, свой минимальный тираж. Если разбить одно количество на много цветов, заказ может опуститься ниже порога, и расчёт придётся пересматривать.

Этап 2: фиксация спецификации (техпакет)

Что происходит: Каждый параметр, влияющий на стоимость или сроки, записывается один раз. Сюда входят состав волокон и плотность ткани, предварительная усадка, тип молнии (металлическая или спиральная, цвет ленты, форма бегунка, верхний и нижний ограничители), конструкция капюшона, тип карманов, отделка рибаной, содержание этикеток и упаковка.

Где возникают дефекты: Расплывчатые утверждения о плотности. Указывайте плотность ткани в обеих единицах — oz/yd^2 и g/m^2 ($1 \text{ oz/yd}^2 \approx 33,9 \text{ g/m}^2$), потому что американские дистрибьюторы и зарубежные фабрики пользуются разными системами. Маркетинговые названия — не спецификация. Одно из самых ходовых худи на молнии плотностью $8,0 \text{ oz/yd}^2$ ($\approx 271 \text{ g/m}^2$) из смесовой ткани 50/50 продаётся как «плотный микс». Проверенные покупатели возвращали его, потому что «в описании было „плотное“, а оно нет». Если вам нужна плотная на ощупь ткань, указывайте число.

Молния тоже относится к этому документу, а не к более позднему письму. Худи на молнии добавляет операцию по планке, которой нет у пуловера. Тяжёлое футерное полотно оттягивает лёгкую молнию, а жёсткая молния деформирует мягкое полотно. Смена бренда молнии, типа зубцов или цвета ленты после раскрытия ткани меняет и стоимость, и срок изготовления. Считайте молнию зафиксированной после подписания этапа 2.

Ориентир, который стоит запросить: Для прочности молний существует признанный метод испытаний, [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Он охватывает прочность цепочки на разрыв поперёк, удерживающую способность ограничителей, удерживающую способность замка бегунка и сопротивление выдёргиванию. Если поставщик называет свою молнию «долговечной», спросите, какие из этих испытаний подтверждают такое утверждение.

Этап 3: подготовка дизайна и нанесения

Что происходит: Ваш дизайн преобразуется в производственную оснастку под выбранный способ. Для шелкографии нужны одна плёнка и одна сетка на каждый цвет краски. Для вышивки нужен файл стежков: он оцифровывается отдельно от файла логотипа и задаёт плотность стежка, подложку и стабилизатор. Для DTG нужен профиль печати и, как правило, этап предобработки на тёмных изделиях. Для DTF нужны напечатанные и припудренные плёночные трансферы.

Где начинаются задержки: Дизайн, который на деле не готов к производству. Типичные примеры — растровые файлы, которые нужно перерисовывать, шрифты, не переведённые в кривые, или цвета красок, которые так и не были подобраны. Многие мастерские прямо указывают, что отсчёт срока не начинается, пока на руках нет дизайна, готового к печати, утверждённого макета и оплаты. Всё, что вы присылаете позже на этом этапе, сдвигает дату отгрузки на столько же.

Где возникают дефекты: Расположение относительно молнии. Дизайн на худи на молнии размещают на левой стороне груди, на спине или на рукавах, не доходя до зубцов. Причины и зоны мы объясняем на [странице товара «Худи на молнии»](#), поэтому здесь скажем лишь о последствиях для производства. Дизайн, пересекающий планку, становится исключением с индивидуальным расчётом под заказ и собственным образцом. Это не стандартная позиция.

Автоматизация сокращает время подготовки для небольших тиражей. В отраслевых обзорах выставочного сезона 2026 года выделялись линии DTF, на которых один оператор загружает изделие, сканирует штрихкод и нажимает кнопку, а система сама печатает, закрепляет и обрабатывает трансфер ([Impressions, «Состояние нанесения на одежду в 2026 году»^{\[2\]}](#)). Более быстрая подготовка по-прежнему не помогает термопрессу ровно лечь на зубцы молнии.

Этап 4: предпроизводственный образец и утверждение

Что происходит: Фабрика изготавливает одно или несколько готовых худи на реальной заготовке или ткани, с реальной молнией и нанесением тем способом, который будет использован в тираже. Это последний момент, когда что-то можно изменить недорого.

Где дефекты скрываются: Свежий образец обычно выглядит безупречно. Растрескивание в местах плотной краски, стягивание вокруг плотной вышивки и волнистость планки часто проявляются только после стирки, растяжения и многократного использования. В одном производственном кейсе описан принт на спине, который при получении выглядел чисто, а после стирки показал тонкие поверхностные трещины в самых плотных зонах краски. На форумах по вышивке сообщают о том же на футере 50/50: до стирки строчка ровная, после

сушки в машине — стянутая. Обычное решение — подрезаемый стабилизатор и меньшая плотность стежка.

Что проверить перед подписанием:

- Постирайте и высушите образец в барабанной сушке как минимум три раза, вывернув наизнанку, в режимах с этикетки по уходу, которую вы планируете напечатать.
- Многократно проведите бегунок молнии по всему ходу — вверх и вниз. Проверьте, не цепляют ли зубцы ткань, не царапает ли бегунок дизайн и не перестала ли планка лежать ровно.
- Растяните напечатанный участок руками и посмотрите, нет ли трещин по краям краски.
- Сравните цвет на тёмных и светлых изделиях отдельно. На тёмной ткани белая краска DTG может пропускать цвет основы, чего при шелкографии обычно не бывает.
- Что касается устойчивости окраски, спросите, проходили ли ткань или нанесение испытания по AATCC TM61 (ускоренная бытовая стирка) и какую оценку по серой шкале получили.

Утверждайте постиранный образец, а не свежий. Сфотографируйте его, сохраните и сошлитесь на него в заказе на закупку как на утверждённый эталон.



Этап 5: серийное производство

Что происходит при варианте с заготовками: Заготовки принимают и пересчитывают по размерам и цветам, затем на них выполняют нанесение, отверждение или финишную обработку и складывают. Самая частая неприятность — недопоставка от дистрибьютора. Хорошая фабрика сообщает о нехватке до нанесения, а не после.

Что происходит при крое и пошиве: Ткань проверяют и выдерживают, детали кроют по размерам, при необходимости на плоские детали наносят дизайн, а затем сшивают корпус, капюшон, рукава, карманы и планку. Установка молнии — самая медленная операция на линии и та, в которой чаще всего возникают дефекты. Если хлопковое полотно не прошло

предварительную усадку, а нейлоновая лента молнии не садится, первая же домашняя стирка даёт волнистую планку, которую покупатели называют молнией «беконом».

Где возникают дефекты: На этапе отверждения. Недоотверждённый пластизоль остаётся липким и смывается. Переотверждённая краска становится хрупкой и трескается. DTF-трансферы при отклонении от заданной температуры, давления или времени выдержки отслаиваются по краям. Правильный режим берётся из технического описания производителя краски или плёнки, а не из блога. Спросите фабрику, по какому техническому описанию она проводит отверждение.

Этап 6: промежуточный и финальный контроль качества

Что происходит: Проверка проходит дважды. Промежуточный контроль во время пошива и нанесения рано выявляет системные ошибки. Финальная проверка — как правило, выборка по AQL из упакованных коробов — решает, отгружается ли партия.

Контрольный список для худи на молнии:

- Полный ход молнии на каждом проверяемом изделии: без пропущенных зубцов, без ткани, застрявшей в цепочке, без болтающегося бегунка.
- Планка лежит ровно при застёгнутой молнии, а левый и правый края низа совпадают.
- Положение нанесения одинаково на всех размерах. На больших размерах проверьте, масштабирован ли дизайн, как было согласовано.
- Нет трещин принта после проверки растяжением, нет стягивания вышивки и торчащих соединительных стежков.
- Замеры изделий по размерам соответствуют согласованной спецификации.
- Этикетки на месте, читаемы и корректны (см. этап 7).

Закладывайте брак: Исполнители нанесения обычно закладывают брак на уровне 2–3 % на печатных тиражах. Если на заказ к мероприятию нет возможности допечатать, уточните, включено ли несколько изделий сверх тиража на каждый размер или их стоит добавить.



Этап 7: соответствие требованиям, маркировка и отгрузка

Этот этап малый бизнес склонен пропускать. Именно здесь готовый заказ могут задержать в порту или снять с продажи.

Воспламеняемость. Текстиль для одежды, продаваемый в США, подпадает под 16 CFR, часть 1610. Футер — ткань с ворсистой поверхностью, а такие ткани классифицируются иначе, чем гладкие. Ткань с ворсистой поверхностью относится к классу 1, если время её горения превышает 7,0 секунды или если на ней возникает лишь поверхностная вспышка, не воспламеняющая основу. Для тканей с гладкой поверхностью требуется 3,5 секунды или больше. Ткань класса 3 нельзя использовать в одежде ([16 CFR §1610.4^{\[3\]}](#)). В руководстве CPSC в качестве примера подкладок с открытыми участками названы «куртки на молнии по всей длине переда». Поэтому начёс на изнанке худи, который виден при расстёгнутой молнии, может потребовать отдельных испытаний, даже если лицевая сторона подпадает под исключение. Для одежды для взрослых требуется письменный Общий сертификат соответствия ([руководство CPSC по одежде^{\[4\]}](#)).

Этикетки. На каждом изделии должны быть указаны общее наименование и процентная доля по массе каждого волокна в количестве 5 % и более, название производителя или номер RN, а также страна происхождения ([16 CFR §303.16^{\[5\]}](#)). Также необходимы несмыаемые указания по уходу согласно [правилу FTC о маркировке по уходу^{\[6\]}](#). Если исполнитель нанесения вырезает оригинальную этикетку заготовки и пришивает только бирку с логотипом, изделие может оказаться несоответствующим требованиям.

Детские размеры — это отдельное изделие. Шнурки на горловине и капюшоне детской верхней одежды в размерах 2Т-12 считаются существенной угрозой безопасности изделия. Шнурки на талии и по нижнему краю в размерах 2Т-16 ограничены длиной не более 3 дюймов в открытой части, без фиксаторов и узлов. Сотрудникам CPSC известно о 26 случаях гибели и 73 случаях без летального исхода, связанных со шнурками на горловине и капюшоне, в период с 1985 по 2019 год ([руководство CPSC по шнуркам^{\[7\]}](#)). Для детской продукции также нужна несъемная [маркировка для отслеживания^{\[8\]}](#) и Сертификат на детскую продукцию. Металлические или пластиковые компоненты, например молнии, должны проходить проверку на содержание свинца. Заказ для команды с детскими размерами нельзя выполнить по взрослой спецификации, просто уменьшив замеры.

Химия и происхождение сырья. К многим заказам применимы ещё две проверки.

- **PFAS:** С 1 января 2025 года Калифорния и Нью-Йорк ограничивают использование PFAS в текстиле. В независимых испытаниях, результаты которых опубликованы в 2026 году, около 80 % из примерно 115 изделий соответствовали закону штата, а некоторые не соответствовали ([The Guardian^{\[9\]}](#)). Для водоотталкивающего или грязеотталкивающего футера нужен от поставщика результат по общему органическому фтору.
- **Импорт хлопка:** 31 июля 2026 года Министерство внутренней безопасности США (DHS) добавило 43 компании в перечень UFLPA Entity List, и общее число в нём достигло 187. По этому закону таможенная служба США (CBP) отказала во ввозе более чем 24,300 партий товара ([DHS^{\[10\]}](#)). Для импортного футера из хлопковой смеси нужны документы, подтверждающие прослеживаемость от волокна до готового изделия.

Добровольный сертификат на отсутствие вредных веществ, например [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[11\]}](#) может подкрепить ваши заявления. Худи обычно относятся к классу продукции II (прямой контакт с кожей). Сертификат, выданный производителю заготовки, распространяется на эту заготовку, но не на краску или трансфер, добавленные позже.



Где возникают задержки и дефекты? Сравнение вариантов и способов

В первой таблице для каждого варианта производства указаны управляемые параметры и самые частые точки сбоя. Сроки и минимальные партии зависят от фабрики, наличия заготовок и сезона, поэтому подтверждайте их с поставщиком письменно.

Параметр	Готовая заготовка с нанесением	Крой и пошив	Печать по требованию (поштучно)
Что вы контролируете	Дизайн, расположение, способ нанесения	Ткань, плотность, молния, посадка, отделка, этикетки, дизайн	Дизайн и расположение в рамках шаблона
Какие этапы реально выполняются	1, 3, 4 (часто только цифровая допечатная проба), 5, 6, 7	Все семь, с большим числом циклов согласования образцов	В основном автоматизированные этапы 3, 5 и 6
Где обычно начинаются задержки	Нехватка заготовок нужного цвета и размера; поздно присланный дизайн	Закупка ткани, правки лекал, доработка образцов	Сезонные очереди; заказы из нескольких позиций отгружаются вместе с самой медленной
Где обычно возникают дефекты	Отверждение при нанесении; расположение рядом с молнией	Установка молнии, разная усадка материалов, маркировка	Качество заготовки, которое вы не можете задать; белая краска DTG на тёмной ткани
Нагрузка по соблюдению требований на вас	Сохраняйте оригинальные этикетки; проверяйте шнурки на детских размерах	Полная: испытания по 1610, GCC/CPC, маркировка по требованиям FTC, документы о происхождении сырья	Делится с платформой; проверяйте для детских размеров

Параметр	Готовая заготовка с нанесением	Крой и пошив	Печать по требованию (поштучно)
Лучше всего подходит для	Сотрудники, мероприятия, команды, первые тиражи	Релизы бренда после того, как один дизайн доказал, что продаётся	Тестирование дизайнов, единичные подарки

Вторая таблица сравнивает способы нанесения по тому, как они ведут себя в производстве.

Способ	Этап подготовки	Завершающий этап, на котором возникают сбои	Типичный дефект на худи на молнии
Шелкография	Одна сетка на каждый цвет	Отверждение краски	Растрескивание в местах плотной краски; скопление краски в желобке молнии
Вышивка	Оцифрованный файл стежков	Выбор стабилизатора и плотности	Стягивание после первой стирки
DTG	Профиль печати и предобработка	Предобработка и отверждение	Заметное пятно предобработки; тусклый белый на тёмном футере
DTF	Напечатанная и припудренная плёнка	Температура, давление и время выдержки пресса	Отслаивание краёв, особенно у швов и зубцов

Частые вопросы

Вопрос: когда на самом деле начинается отсчёт производственного срока?

Он начинается, когда подтверждено последнее из трёх условий: дизайн, готовый к производству, утверждённая допечатная проба или образец и оплата. День оформления заказа не считается. Время на правку дизайна или ожидание отзыва по образцу добавляется к сроку, а не поглощается им. Попросите поставщика письменно указать, что запускает отсчёт, и назвать производственные дни и дни доставки отдельно.

Вопрос: можно ли изменить цвет молнии или тип кармана после утверждения?

При варианте с заготовками — только заменой на другую заготовку, что заново запускает проверку наличия и пробы. При крое и пошиве изменение после раскроя ткани обычно означает новую фурнитуру, новые расходы и новый срок. Зафиксируйте тип молнии, цвет ленты и карманы в спецификации этапа 2.

Вопрос: сколько дополнительных изделий заказывать?

Исполнители нанесения обычно называют брак на уровне 2–3 % на печатных тиражах. Если нехватка изделий создаст реальные проблемы, как в случае мероприятия с жёсткой датой или фиксированной численности персонала, уточните, включён ли запас сверх тиража по каждому размеру, или добавьте небольшой запас сами.

Вопрос: нужен ли сертификат воспламеняемости для рекламных худи для взрослых?

Да. Одежде для взрослых, продаваемой в США и не подпадающей под исключения, нужен Общий сертификат соответствия на основе 16 CFR, часть 1610. Для худи на молнии с начёсом на изнанке, который виден при расстёгнутой молнии, убедитесь, что оценивалась и открытая

подкладка, а не только лицевая сторона.

Вопрос: можно ли для детских размеров использовать ту же спецификацию, что и для взрослого заказа?

Нет. Для детских размеров нужны капюшон без шнурка на горловине, шнурки на талии, соответствующие требованиям, проверка на свинец таких компонентов, как молнии, маркировка для отслеживания и Сертификат на детскую продукцию. Относитесь к детским размерам как к отдельной производственной линии внутри заказа.

Вопрос: можно ли разместить логотип поперёк молнии?

Можно, но это исключение с индивидуальным расчётом, которому нужен собственный образец. Это нестандартное расположение. Безопасные зоны и причины их выбора описаны на нашей странице [худи на молнии на заказ](#).

Главное

- **Футер подчиняется правилам воспламеняемости для ворсистых поверхностей, и открытая подкладка худи на молнии тоже учитывается.** — Для ворсистых поверхностей класс 1 требует времени горения более 7,0 секунды ([Источник](#))
- **Этикетки — часть производства, а не декора.** — Каждое волокно в количестве 5 % и более нужно указывать с процентной долей, а также страну происхождения и номер RN или название производителя ([Источник](#))
- **Детским худи нужна собственная спецификация.** — 26 случаев гибели и 73 случаев без летального исхода, связанных со шнурками на горловине и капюшоне, за период 1985–2019 ([Источник](#))
- **Импортному хлопковому футеру нужны документы о прослеживаемости сырья.** — добавлено 43 компании в июле 2026, 187 года в перечень UFLPA Entity List ([Источник](#))
- **Футер с обработкой PFAS — реальный риск в Калифорнии и Нью-Йорке.** — Около 80 % из примерно 115 проверенных изделий соответствовали закону штата, то есть около 20 % не соответствовали ([Источник](#))

Заключение: сделайте каждую контрольную точку видимой

Заказ худи от малого бизнеса редко срывается сразу целиком. Он сбивается при приёме, когда размеры приходят поздно; при подготовке, когда дизайн не готов к производству; и при утверждении, когда свежий образец одобряют без стирки. Дефекты возникают из-за планки молнии, этапа отверждения и этикетки. Если попросить поставщика отчитываться о ходе по этим семи контрольным точкам, неделя молчания превращается в статус, на основании которого можно действовать.

Если вы планируете тираж худи на молнии с печатью, сообщите нам количество на каждый цвет, размеры, способ нанесения и дату получения, и мы распишем заказ по контрольным точкам. Начните с нашей страницы [худи на молнии на заказ](#) и запросите расчёт стоимости. Мы письменно подтверждаем минимальные партии, сроки и испытания для вашего конкретного заказа, не называя общих цифр.

Примечания

1. ASTM International, D2061 «Стандартные методы испытаний молний на прочность». <https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, «Состояние нанесения на одежду в 2026 году», 28 апреля 2026 года. <https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, «Требования к классификации текстильных материалов». <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4> ↵
4. Комиссия по безопасности потребительских товаров США (CPSC), «Руководство для бизнеса по одежде». <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵
5. eCFR, 16 CFR §303,16, маркировка в соответствии с Законом об идентификации текстильных волокнистых изделий. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16> ↵
6. eCFR, 16 CFR, часть 423, «Маркировка текстильной одежды по уходу». <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. CPSC США, «Шнурки на детской верхней одежде». <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. CPSC США, «Часто задаваемые вопросы о маркировке для отслеживания». <https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, отчёт о PFAS в одежде и текстиле, 15 июня 2026 года. <https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. Министерство внутренней безопасности США, «DHS объявляет о добавлении 43 компании в перечень UFLPA Entity List», 31 июля 2026 года. <https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, документ стандарта STANDARD 100. https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵

октября 21, 2026