Zigpac

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**



Naszywki haftowane na zamówienie: szyte naszywki z logo z tkaniny na mundury, dla zespołów i marek

---

Product Image



















Details

Haftowane naszywki na zamówienie to emblematy z logo wyszywane nićmi poliestrowymi na bazie z diagonalu lub filcu. Każda ma krawędź merrow, ciętą na gorąco albo laserowo oraz podkład do przyszycia, termoprzylepny lub haczykowy. Sprawdzają się przy pełnych logotypach, wyrazistym liternictwie i identyfikatorach mundurowych. Cienkie linie, gradienty i zdjęcia należy wykonać jako naszywki tkane lub drukowane. Ilość, termin realizacji i ostateczna specyfikacja są potwierdzane na etapie wyceny i próbki.

Kto zamawia szyte naszywki z logo i czego potrzebuje każdy kupujący? ↑

Cztery grupy kupujących mają różne wymagania: kupujący mundury i odzież markową, drużyny i rodziny, kolekcjonerzy i małe marki oraz użytkownicy naszywek taktycznych lub identyfikacyjnych.

Kupujący	Najwyższy priorytet	Czego nie obiecywać
Kupujący mundury, marki i stowarzyszenia	Wierne odwzorowanie logo, termin, powtarzalne dodatkowe zamówienia	„Nigdy nie odpada” bez testów prania
Drużyny, szkoły i rodziny	Przygotowanie grafiki, naszywka termoprzylepna do istniejącego stroju, łączny koszt	100 % odtworzenie rysunku dziecka
Kolekcjonerzy i małe marki	Pojedyncze duże naszywki na plecy	Haft fotorealistyczny
Użytkownicy naszywek taktycznych i identyfikacyjnych	Kolor tkaniny, czcionka, podkład z rzepem	Zgodność ze specyfikacją wojskową bez dowodów dotyczących nici i tkaniny

Każda grupa może mieć inne problemy. Kupujący mundury tracą czas, gdy powtórne zamówienie odbiega od pierwszej partii. Rodzinom trudno przekształcić rysunek w użyteczną grafikę. Kolekcjonerzy muszą przed zamówieniem potwierdzić minimalną ilość.

Dlaczego zamówienia na naszywki zawodzą, choć projekt próbny wygląda dobrze? ↑

Większość skarg nie dotyczy tego, czy logo da się wyhaftować. Skupiają się na trzech problemach: kleju, który puszcza, gotowej naszywce niezgodnej z zaakceptowaną grafiką oraz dostawie, która nie dociera na wydarzenie.

Rozwiązaniem jest uzgodnienie specyfikacji, zanim cokolwiek zostanie wyhaftowane:

- Przed digitalizacją sprawdź czytelność względem minimalnej wysokości tekstu.
- Dopasuj podkład do tkaniny odzieży i częstotliwości prania.
- Rozpocznij produkcję dopiero po podpisaniu próbki na poziomie ściegów, z wyszczególnieniem rozmiaru, kolorów nici, obrzeża i podkładu.
- Podaj datę wysyłki oddzielnie od czasu transportu przewoźnika.

Cena, minimalna ilość i termin realizacji tego produktu są wyceniane dla każdego projektu, a nie obiecywane z góry.



Spis treści

- Kto zamawia szyte naszywki z logo?
- Dlaczego zamówienia na naszywki zawodzą?
- Czym jest naszywka z logo z tkaniny?
- Jak określić specyfikację czystej naszywki?
- Który rodzaj naszywki pasuje?
- Co potwierdzić przed zapłatą?
- Najważniejsze wnioski
- Gotowi na wycenę?

Czym dokładnie jest haftowana naszywka z logo z tkaniny na zamówienie? ↑

To samodzielny emblemat wykonywany w czterech etapach. Najpierw nici poliestrowe lub wiskozowe są wyszywane na bazie z diagonalu albo filcu ze stabilizatorem. Następnie naszywka jest wycinana do kształtu, a jej krawędź wykańczana. Na końcu dodaje się podkład, aby można ją było przymocować do odzieży, czapki lub torby.

Stosuje się trzy rodzaje ściegów. Ściegi stębnowe tworzą cienkie kontury. Ściegi satynowe tworzą obramowania i liternictwo. Ściegi wypełniające pokrywają duże powierzchnie. Najpierw układa się podkład ściegowy, aby utrzymać bazę płasko.

Stopień pokrycia decyduje zarówno o wyglądzie, jak i koszcie. Signature Patches[7] opisuje dwa poziomy: do 75 % pokrycia, przy którym diagonal pozostaje widoczny, oraz 76–100 % pokrycia, czyli całkowicie wyszytą powierzchnię, grubszą i sztywniejszą.

Gęstość ma dwie strony. Northwest Custom Apparel[8] zauważa, że wysoka gęstość na małych naszywkach „powoduje odkształcenie tkaniny”, podczas gdy niska gęstość na dużych naszywkach „wygląda rzadko”. Dla porównania wykonawca w r/Machine_Embroidery[9] odnotował 30,782 ściegów i

około 90 minut pracy maszyny dla całkowicie wypełnionego projektu o wielkości 4 cali.

Żadna norma nie określa gęstości wypełnienia naszywki. ASTM D6193-16(2025)[10], opublikowana 1 listopada 2025, klasyfikuje ściegi i szwy stosowane w wyrobach szytych. „Merrow” to nazwa handlowa ściegu obrębiającego w klasie 500. Dlatego zamówienie powinno określać szerokość obrzeża w milimetrach, a nie tylko „krawędź merrow”.

Jak określić specyfikację naszywki, która będzie się czysto wyszywać? ↑

Krok 1: sprawdź rozmiar i czytelność przed digitalizacją

Zacznij od najmniejszej litery, a nie od obrysu logo. Przewodnik zakupowy Ruixing z 2026[11] podaje czytelny tekst haftowany na poziomie 3,5–4,0 mm, wobec 1,5–2,0 mm dla mikroliternictwa tkanego o wysokiej gęstości. Specyfikacja Panda Patches[12] podaje minimalne wysokości według stylu kroju pisma:

- Około 4 mm dla czytelnego bezszeryfowego kroju.
- Około 8 mm dla krojów szeryfowych.
- Około 10 mm dla krojów dekoracyjnych.

Cienkie kreski spadają poniżej przybliżonej szerokości nici wynoszącej 1 mm. Jeśli tekst jest mniejszy, powiększ naszywkę, uprość krój pisma albo wybierz naszywkę tkaną.

Następnie dobierz rozmiar naszywki do miejsca jej noszenia. The Eagle Patches[13] sugeruje następujące rozmiary:

- Małe akcenty: 1×1 to 1,5×2 cala.
- Lewa pierś: 2,5×3 to 3×4 cala.
- Rękawy: 2×3 to 3,5×4 cala.
- Tył kurtki: 8×10 to 10×12 cala.

World Emblem[14] wycenia według wzoru (szerokość + wysokość) ÷ 2. Ogranicza także projekty do 15 kolorów nici, wliczając obrzeże. W pierwszym zapytaniu podaj zarówno rozmiar, jak i liczbę kolorów.



Krok 2: dopasuj podkład i obrzeże do odzieży

Wybieraj podkład według tkaniny i prania, a nie przyzwyczajenia. Podkład do przyszycia jest standardem dla rzeczy często pranych. Zapięcie haczykowo-pętelkowe sprawdza się przy wymiennych identyfikatorach. Naprasowanka działa na bawełnie, dżinsie i diagonalu odpornych na temperaturę. World Emblem odradza podkład termozgrzewalny dla niektórych nylonów, jedwabiu, skóry, wełny, polaru i tkanin impregnowanych, ponieważ chemikalia wykończeniowe uniemożliwiają związanie kleju.

Podkład	Odpowiednie tkaniny	Trwałość deklarowana przez dostawcę	Na co uważać
Do przyszycia	Wszystkie, w tym nylon i skóra	Długotrwałe, wielokrotne pranie	Wymaga pracy przy szyciu
Naprasowanka (termozgrzewalna)	Bawełna, dżins, diagonal	Około 20–30 prań przy prasowaniu domowym	Odchodzi na czapkach, polarze i tkaninach powlekanych; niedostępna dla PVC
Haczykowo-pętelkowy	Zależy od panelu odzieży	Wielokrotna wymiana	Panel pętelkowy musi odpowiadać rozmiarowi naszywki

Ustawienia kleju różnią się zależnie od dostawcy, dlatego wpisz je do zamówienia:

- Ruixing podaje prasę przemysłową ustawioną na 150–160°C przez 15 sekund pod ciśnieniem 4–5 bar. Deklaruje 50+ prań domowych i docelową siłę odrywania 25 N/cm.
- Panda Patches określa dla własnego kleju 350°F (175°C) przez 25–30 sekund.
- Northwest Custom Apparel ocenia podkład prasowany domowym żelazkiem na około 20–30 prań.

Owl Badges[15] zauważa, że formowane PVC nie może mieć podkładu termoprzylepnego. W przypadku prania przemysłowego po termozgrzewaniu dodaj obwodowy ścieg zabezpieczający.

Obrzeże decyduje, ile grafiki przetrwa. ChinaPatchFactory[16] podaje typowe szerokości: merrow 3,0–4,0 mm, satyna laserowa 2,0–2,5 mm i cięcie na gorąco 1,0–1,5 mm. Zauważa także, że obrzeże merrow o szerokości 3 mm zajmuje 6 mm całkowitej szerokości, co ogranicza naszywkę o wielkości 1,5 cala. Stosuj merrow do kół, owali, prostokątów i prostych tarcz. Stosuj cięcie na gorąco lub laserowe przy ostrych narożnikach i kształtach konturowych. Te szerokości wynikają z doświadczenia producenta, a nie z tolerancji ASTM.



Krok 3: sprawdź wstępnie plik graficzny

Prześlij pliki AI, EPS, PDF lub SVG. Pliki rastrowe powinny mieć co najmniej 300 dpi. Qinghan Label[17] zaleca pliki wektorowe dla czystych krawędzi oraz odniesienia Pantone (PMS) dla dokładności kolorów, ponieważ ekranowe RGB nie odpowiada bibliotece nici.

Podaj gotowy wymiar zewnętrzny wraz z obrzeżem. Zmiana rozmiaru po digitalizacji nie jest prostym skalowaniem. Powiększenie pliku ściegowego o więcej niż około 10–20 % zmniejsza pokrycie, a pomniejszenie nakłada ściegi, dlatego naszywka po zmianie rozmiaru wymaga nowego pliku. Na tym etapie oznacz zdjęcia, gradienty i cienkie linie. Należy przenieść je do naszywek tkanych lub drukowanych, zamiast wymuszać większą gęstość ściegów.



Krok 4: zatwierdź fizyczną próbkę, a następnie zamroź plik ściegowy

Zdigitalizowana symulacja pokazuje układ. Tylko wyszyta próbka pokazuje sztywność, zawijanie, zapadnięte ściegi i kolor w rzeczywistym świetle. Na pierwszej sztuce sprawdź rozmiar, wysokość tekstu, kolejność kolorów, szerokość obrzeża i luźne nici z tyłu.

Częstym problemem zgłaszanym w r/Machine_Embroidery[18] jest zapadanie się małego białego liternictwa w ciemnym wypełnieniu. Zwykle naprawia się to kolorem tkaniny bazowej i odstępami wypełnienia, a nie kolejną warstwą ściegów. Po zatwierdzeniu próbki plik ściegowy (DST) zostaje zablokowany i na hali produkcyjnej nie dodaje się ściegów.

Terminy próbki i produkcji seryjnej dla tego produktu są potwierdzane w wycenie. Oba są liczone od zatwierdzenia proofu i nie obejmują kosztów transportu.



Krok 5: przeprowadź kontrolę według mierzalnych kryteriów

Kontrola działa tylko wtedy, gdy wady można zmierzyć. Ruixing kontroluje na poziomie AQL 2,5 głównych / 4,0 drobnych według próbkowania ISO 2859-1. Ten poziom jest wyborem kontraktowym kupującego, a nie wymogiem haftu. Jeśli zamówienie tego wymaga, odporność kolorów na pranie można badać zgodnie z ISO 105-C06.

Zapisz kryteria odrzucenia jako wartości liczbowe, aby wadliwa partia została wykonana ponownie, a nie przeceniona. Typowe kryteria to widoczne końce nici dłuższe niż uzgodniona długość, przesunięcie tekstu ponad uzgodnioną liczbę milimetrów, brakujące ściegi i niewłaściwy podkład.



Haftowana, tkana, PVC, szenilowa czy drukowana: która naszywka pasuje? ↑

Kupujący szukający niestandardowych naszywek haftowanych zwykle porównują procesy, a nie marki. Porównanie 2026 firmy Atlanta Vinyl[21] pokazuje, że czytelny tekst ma wielkość około 1/4 in przy haftowaniu i PVC, natomiast w przypadku tkania – 1/8 in.

Typ	Najmniejszy czytelny tekst	Mocne strony	Ograniczenie
Haftowana	~1/4 in	Wypukła faktura, klasyczny wygląd munduru	Bez zdjęć i gradientów; gęste wypełnienia stają się sztywne
Tkana	~1/8 in	Drobny tekst, cienki i miękki	Płaska, bez wypukłej faktury
PVC	~1/4 in	Odporna na wodę, dobra na zewnątrz	Brak wersji termoprzylepnej; cięższa od tkaniny
Szenila	Tylko grube litery	Wygląd kurtki w stylu college	Mała szczegółowość
Nadruk/sublimacja	Poziom zdjęciowy	Pełny kolor i gradienty	Płaska; może blaknąć przy użytkowaniu

Jako ogólna zasada: wybieraj haft do jednolitych logo i napisów na mundurach, czapkach i odzieży klubowej. Do drobnego tekstu wybieraj technikę tkaną, a do naszywek, które mają być narażone na wilgoć lub używane na zewnątrz, PVC.

Co należy potwierdzić przed zapłatą? ↑

Produkty dla dzieci

Jeśli naszywki trafiają na produkty przeznaczone głównie dla dzieci w wieku 12 i młodszych, liczy się każdy komponent. 16 CFR 1252.1[22] ponownie wskazuje limit CPSIA wynoszący 100 ppm całkowitej zawartości ołowiu. 16 CFR 1307.3[23] ogranicza wymienione ftalany do 0,1 % w zabawkach dziecięcych i artykułach do opieki nad dziećmi. Wytyczne CPSC dotyczące ołowiu[24] dodają, że zwolnienia materiałowe znoszą obowiązek badań, a nie limit, i nadal wymagany jest Certyfikat Produktu Dziecięcego.

Nici rzadko zawierają plastyfikatory. Badania są najważniejsze dla klejów, powłok i części PVC. Norma palności 16 CFR 1610 dotyczy tkaniny odzieży, a nie luźnej naszywki, zgodnie z wytycznymi CPSC dotyczącymi odzieży[25].

Odzież robocza trudnopalna

REED Manufacturing[26] przywołuje ASTM F1506 załącznik X1.2.5 dotyczący emblematów, które nie są trudnopalne. Na zewnętrznej stronie odzieży o klasie ochrony przed łukiem elektrycznym każdy może zajmować nie więcej niż 16 in², a łącznie nie więcej niż 40 in² in. Wytyczne NFPA 2112 zalecają nie więcej niż pięć takich emblematów, a ich zasada dotycząca nici szwów wyłącza haft. To zalecenia, a nie automatyczna zgodność. Certyfikacja pozostaje po stronie producenta odzieży.

Cła, deklaracje materiałów z recyklingu i odbiór

Haftowane emblematy należą do kodu HTS 5810. Podsumowanie HTS Textile School[27] wskazuje 14,1 % dla 5810.10.00.00 i ostrzega, że stawki tabelaryczne nie obejmują ceł z sekcji 301. Dla kontekstu dane OEC[28] pokazują, że USA sprowadziły haft o wartości $118M w 2024 i wyeksportowały $8.78M.. Chiny dostarczyły $35.9M tego importu.

W przypadku deklaracji „nici z recyklingu” komunikat OEKO-TEX z 2026[29] wprowadził nowe zasady STANDARD 100 od 1 czerwca 2026. Podaj certyfikat nici i datę jego wygaśnięcia. Nie składaj ogólnego oświadczenia obejmującego zarówno naszywkę, jak i klej.

Element	Wpisać do arkusza potwierdzenia	Odrzucić lub wykonać ponownie, jeśli
Rozmiar i kształt	Gotowy wymiar zewnętrzny, obszar haftu, zdjęcie orientacji	Rozmiar lub orientacja różni się od projektu próbnego
Kolory	Numery Pantone lub nici, liczba kolorów	Kolor zastąpiono bez zatwierdzenia
Obrzeże	Rodzaj krawędzi i szerokość w mm	Zmieniono rodzaj krawędzi
Podkład	Rodzaj oraz temperatura, czas i ciśnienie prasowania	Brakuje podkładu albo jest niewłaściwy
Jakość ściegów	Długość końców nici, przesunięcie tekstu w mm	Przekroczono uzgodnione limity lub brakuje ściegów
Dostawa	Data ex works, oddzielnie od transportu	Opłata ekspresowa nie jest zwracana po przekroczeniu terminu

Projekt próbny bez tych pól jest tylko obrazkiem. Zachowaj zatwierdzoną próbkę i plik ściegowy jako wzorzec do domówień, aby następna partia powstała z tego samego pliku. Format pakowania, szczegóły kartonu i masa jednostkowa są potwierdzane w wycenie, a nie zakładane tutaj.



Najważniejsze wnioski dla kupujących naszywki ↑

- **Haft wymaga większego tekstu niż tkanie.** — około 1/4 cala wobec 1/8 cala minimalnej czytelnej wysokości (Źródło)
- **Naszywki dziecięce mają bezwzględny limit ołowiu.** — 100 ppm całkowitej zawartości ołowiu na komponent (Źródło)
- **Wytyczne ograniczają rozmiar emblematów nieognioodpornych na odzieży z ochroną przed łukiem elektrycznym.** — 16 in² każdy, 40 in² łącznie (Źródło)
- **Podane cło nie jest stawką po dostarczeniu.** — 14,1 % dla HTS 5810.10, z wyłączeniem sekcji 301 (Źródło)
- **USA polegają na imporcie haftu.** — import $118M wobec eksportu $8.78M w 2024 (Źródło)

Gotowi zamienić logo w naszywkę gotową do haftowania? ↑

Dobre zamówienie na naszywki zapada przed uruchomieniem maszyny. Oznacza to tekst dobrany do nici, podkład dopasowany do tkaniny, obrzeże dobrane do kształtu oraz podpisany projekt próbny, który staje się standardem odbioru. Minimalna ilość, termin próbki, termin produkcji seryjnej i pakowanie są potwierdzane dla każdego projektu w wycenie, aby przed podjęciem decyzji porównywać równoważne oferty.

Prześlij logo, docelowy rozmiar, tkaninę odzieży i ilość, aby otrzymać projekt próbny pliku ściegowego oraz wycenę.

---

[7]Signature Patches: Poziomy pokrycia i metoda wyceny według rozmiaru. ↩

[8]Northwest Custom Apparel: Wpływ gęstości ściegów i trwałość naprasowanki. ↩

[9]r/Machine_Embroidery: Liczba ściegów i czas realizacji naszywki o wielkości 4 cali. ↩

[10]ASTM D6193-16(2025): Standardowa praktyka dotycząca ściegów i szwów. ↩

[11]Przewodnik Ruixing: Wysokość tekstu, ustawienia prasy, AQL i orientacyjne terminy. ↩

[12]Specyfikacja Panda Patches: Minimalne wysokości krojów pisma i ustawienia kleju. ↩

[13]The Eagle Patches: Zalecane rozmiary naszywek według miejsca umieszczenia. ↩

[14]World Emblem: Wzór wymiarowania, limit kolorów i ograniczenia podkładu. ↩

[15]Owl Badges: Dlaczego PVC nie może mieć podkładu termoprzylepnego. ↩

[16]ChinaPatchFactory: Szerokości obrzeży i kompromisy przy małych naszywkach. ↩

[17]Qinghan Label: Wytyczne dotyczące plików wektorowych i Pantone. ↩

[18]r/Machine_Embroidery: Zapadnięte białe liternictwo na ciemnym wypełnieniu. ↩

[21]Atlanta Vinyl: Czytelne wysokości tekstu według rodzaju naszywki. ↩

[22]16 CFR 1252.1: Limit ołowiu CPSIA 100 ppm CPSIA. ↩

[23]16 CFR 1307.3: Limit ftalanów 0,1 %. ↩

[24]CPSC: całkowita zawartość ołowiu: Zwolnienia znoszą badania, a nie limit. ↩

[25]wytycznymi CPSC dotyczącymi odzieży: Zakres palności 16 CFR 1610. ↩

[26]REED Manufacturing: Wytyczne dotyczące powierzchni emblematów ASTM F1506 i NFPA 2112. ↩

[27]Textile School: Stawki celne HTS 5810, z wyłączeniem sekcji 301. ↩

[28]OEC: Import i eksport haftu USA, 2024. ↩

[29]OEKO-TEX: Zasady STANDARD 100 obowiązujące od czerwca 2026. ↩

Product Option