



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



Proceso de fabricación de sudaderas personalizadas para pequeñas empresas: qué ocurre después de aprobar la maqueta

Details

Respuesta rápida: El proceso de fabricación de sudaderas personalizadas para pequeñas empresas pasa por siete puntos de control. Primero se elige una vía (prenda base de stock decorada o corte y confección). Después se cierran las especificaciones, se prepara la decoración, se aprueba una muestra de preproducción y se pasa al corte, la confección y la decoración en serie. El control de calidad final y la documentación de cumplimiento normativo van al final. La mayoría de los retrasos empiezan antes de producir, por un diseño sin terminar, una muestra sin aprobar o la falta del desglose de tallas. La mayoría de los defectos nacen en tres puntos: la tapeta de la cremallera, el curado de la impresión y la etiqueta. El plazo de producción normalmente solo empieza a contar cuando el diseño, la muestra y el pago están confirmados.

Usted aprobó la maqueta, pagó el anticipo y luego pasó una semana sin noticias. Para una pequeña empresa, esa es la parte más estresante del proceso de fabricación de sudaderas personalizadas para pequeñas empresas, porque no se ve qué está pasando. Tampoco se puede saber si la fecha de lanzamiento sigue siendo realista.

El silencio importa porque los problemas salen a la luz tarde. Las reseñas de compradores de sudaderas con cremallera completa siguen el mismo patrón. Una cremallera «se rompió el primer día». Una tapeta se ondula tras un lavado porque el cuerpo de algodón encoge y la cinta de la cremallera no. Llega una cinta de cremallera blanca que nunca apareció en la vista previa digital. Un estampado en el pecho se agrieta donde cruza los dientes de la cremallera. Ninguno de estos fallos se ve en una maqueta plana. Todos podrían haberse detectado en un punto de control concreto de la producción.

Esta guía sigue un pedido de sudaderas desde la aprobación hasta la entrega, etapa por etapa. En cada etapa verá qué hace la fábrica, qué necesita de usted, dónde suelen acumularse los retrasos y dónde nacen los defectos. Si aún está decidiendo qué pedir y no cómo se fabrica, nuestra página sobre [sudaderas con cremallera completa personalizadas e impresas, especificadas para resistir la cremallera](#) abarca especificaciones, zonas de diseño y elección de canal.

Contenido

1. [Qué significa «fabricación» en un pedido pequeño de sudaderas](#)
2. [Cómo avanza el proceso, etapa por etapa](#)
3. [Dónde empiezan los retrasos y los defectos: comparación de vías y métodos](#)
4. [Preguntas frecuentes](#)
5. [Puntos clave](#)
6. [Conclusión](#)

¿Qué significa «fabricación» en un pedido pequeño de

sudaderas?

Los pedidos de sudaderas de las pequeñas empresas siguen una de dos vías, y cada una tiene un plazo de producción distinto.

Prendas base de stock decoradas. La prenda ya existe. Una tejeduría hizo la felpa, una planta de confección fabricó la sudadera y un distribuidor la tiene en stock por color y talla. Su pedido es, en realidad, un trabajo de decoración: la fábrica saca las prendas base, luego imprime, borda o aplica su diseño con transfer, inspecciona y envía. Usted controla el diseño y su ubicación. No controla el gramaje de la tela, los herrajes de la cremallera, el forro de la capucha ni el patrón. La mayoría de las sudaderas con logotipo personalizado para personal, eventos y equipos siguen esta vía.

Corte y confección. La prenda se fabrica a su medida. La tela se obtiene o se teje según las especificaciones, el patrón se escala a sus tallas, se cortan los paneles y la sudadera se confecciona con la cremallera, los bolsillos y los avíos que usted eligió. La decoración puede hacerse entonces sobre los paneles planos cortados antes del montaje, que es la forma más limpia de colocar un diseño cerca de la tapeta. Usted controla casi todo. A cambio, asume más rondas de muestras, mínimos por color y un plazo más largo.

Muchas marcas pequeñas empiezan con prendas base y pasan al corte y confección cuando un diseño ya ha demostrado que se vende. Las etapas siguientes valen para ambas vías. El corte y confección recorre todas las etapas, mientras que la vía de prenda base se salta el trabajo de tela y patrón.



Cómo funciona, etapa por etapa, el proceso de fabricación de sudaderas personalizadas para pequeñas empresas



Etapas 1: decisión de vía y recepción del pedido

Qué ocurre: La fábrica confirma la vía, la prenda base o la tela, el método de decoración, la cantidad por color y la fecha en que usted necesita tener la mercancía en mano.

Qué necesita de usted: Cinco datos, todos firmes: tallaje de adulto o infantil, el mercado de destino, el desglose de tallas por color, un presupuesto objetivo por unidad y la fecha límite real. La fecha límite debe ser la del evento, no «lo antes posible».

Dónde empiezan los retrasos: El más habitual es un desglose de tallas que llega tarde. Las prendas base se asignan por color y talla. Un «confirmamos las tallas la semana que viene» detiene todo el pedido, incluidos los colores ya decididos. En corte y confección, cada color adicional suele llevar su propio mínimo. Repartir una misma cantidad entre muchos colores puede dejar el pedido por debajo del umbral y reabrir el presupuesto.

Etapas 2: cierre de especificaciones (la ficha técnica)

Qué ocurre: Cada variable que cambia el coste o el plazo se anota una sola vez. Eso incluye la composición de fibras y el gramaje de la tela, el preencogido, el tipo de cremallera (metálica o de espiral, color de la cinta, estilo del cursor, topes superior e inferior), la construcción de la capucha, el tipo de bolsillo, los remates de canalé, el contenido de las etiquetas y el embalaje.

Dónde empiezan los defectos: Afirmaciones vagas sobre el peso. Indique el gramaje de la tela en ambas unidades, oz/yd² y g/m² (1 oz/yd² ≈ 33,9 g/m²), porque los distribuidores estadounidenses y las fábricas de ultramar usan convenciones distintas. Los nombres comerciales no son especificaciones. Una sudadera con cremallera completa muy vendida, de 8,0 oz/yd² (≈271 g/m²) y 50/50, se comercializa como «mezcla pesada». Compradores verificados la han devuelto porque «decía peso pesado; no lo es». Si quiere un tacto de tejido pesado, especifique la cifra.

La cremallera también debe constar en este documento, no en un correo posterior. Una sudadera con cremallera completa añade una operación de tapeta que una sudadera tipo pullover no tiene. Un

cuerpo de felpa pesada tira de una cremallera ligera, y una cremallera rígida deforma un cuerpo blando. Cambiar la marca de la cremallera, el tipo de dientes o el color de la cinta una vez cortada la tela modifica tanto el coste como el plazo de entrega. Considere la cremallera cerrada una vez firmada la Etapa 2.

Referencia que conviene pedir: La resistencia de las cremalleras tiene un método de ensayo reconocido, [ASTM D2061^{\[1\]}](#). Abarca la resistencia transversal de la cadena, la resistencia de sujeción de los topes, la resistencia de sujeción del bloqueo del cursor y la resistencia al arrancamiento. Si un proveedor califica su cremallera de «duradera», pregunte cuáles de estas pruebas respaldan esa afirmación.

Etapas 3: preparación del diseño y de la decoración

Qué ocurre: Su diseño se convierte en herramental de producción para el método elegido. La serigrafía necesita un fotolito y una pantalla por cada color de tinta. El bordado necesita un archivo de puntadas, que se digitaliza aparte del archivo del logotipo y define la densidad de puntada, la puntada de base y el estabilizador. El DTG necesita un perfil de impresión y, en prendas oscuras, normalmente un paso de pretratamiento. El DTF necesita transfers de película impresos y con polvo adhesivo.

Dónde empiezan los retrasos: Diseños de producción que en realidad no están listos para producir. Ejemplos habituales son archivos rasterizados que hay que redibujar, tipografías que nunca se convirtieron a curvas o colores de tinta que nunca se igualaron. Muchos talleres indican con claridad que el plazo de entrega no empieza a contar hasta tener el diseño listo para imprimir, una maqueta aprobada y el pago. Todo lo que envíe tarde en esta etapa retrasa la fecha de envío en la misma medida.

Dónde empiezan los defectos: Ubicación respecto a la cremallera. El diseño en las sudaderas con cremallera completa va en el pecho izquierdo, en la espalda o en las mangas, lejos de los dientes. Explicamos los motivos y las zonas en la [página de producto de la sudadera con cremallera completa](#), así que aquí solo damos la consecuencia para la producción. Un diseño que cruza la tapeta pasa a ser una excepción presupuestada por trabajo, con su propia muestra. No es una partida estándar.

La automatización está acortando la preparación en tiradas pequeñas. La cobertura del sector sobre la temporada de ferias de 2026 destacó líneas DTF en las que un solo operario carga la prenda, escanea un código de barras y prensa, mientras el sistema imprime, cura y gestiona el transfer ([Impressions, El estado de la decoración de prendas en 2026^{\[2\]}](#)). Una preparación más rápida no hace que una prensa de calor asiente plana sobre los dientes de la cremallera.

Etapas 4: muestra de preproducción y visto bueno

Qué ocurre: La fábrica produce una o más sudaderas terminadas con la prenda base o la tela reales, con la cremallera real y decoradas con el método real. Es el último momento barato para cambiar algo.

Dónde se esconden los defectos: Una muestra recién hecha suele verse perfecta. Las grietas en zonas de mucha tinta, el fruncido alrededor de bordados densos y la ondulación de la tapeta a menudo aparecen solo tras lavar, estirar y manipular repetidamente la prenda. Un estudio de caso de una fábrica describió un estampado en la espalda que se veía limpio al llegar y que, tras un lavado, mostró finas grietas superficiales en las zonas de más tinta. Los foros de bordado describen el mismo patrón en felpa 50/50: las puntadas están planas antes del lavado y fruncidas tras la secadora. La solución habitual es un estabilizador de corte y una menor densidad de puntada.

Qué probar antes de firmar:

- Lave y seque en secadora la muestra al menos tres veces, del revés, con los ajustes de la etiqueta de cuidado que piense imprimir.
- Abra y cierre la cremallera en todo su recorrido muchas veces. Compruebe si los dientes atrapan la tela, si el cursor roza el diseño y si la tapeta deja de quedar plana.
- Estire a mano la zona impresa y busque grietas en los bordes de la tinta.
- Compare el color por separado en prendas oscuras y claras. En tela oscura, la tinta blanca del DTG puede dejar ver parte del color de base de una forma en que la serigrafía normalmente no lo hace.
- Para la solidez del color, pregunte si la tela o la decoración se han ensayado conforme a AATCC TM61 (lavado doméstico acelerado) y qué valoración en la escala de grises obtuvo.

Dé el visto bueno a la muestra lavada, no a la recién hecha. Fotografiela, consérvela y cítela en su orden de compra como el estándar aprobado.



Etapas 5: producción en serie

Qué ocurre en la vía de prenda base: Las prendas base se reciben y se cuentan por talla y color, luego se decoran, se curan o se terminan y se doblan. Las faltas de unidades del distribuidor son la sorpresa más habitual. Una buena fábrica avisa de los faltantes antes de decorar, no después.

Qué ocurre en la vía de corte y confección: La tela se inspecciona y se deja reposar, los paneles se cortan por talla, los paneles planos se decoran si el diseño lo requiere y luego se cosen el cuerpo, la capucha, las mangas, los bolsillos y la tapeta. La colocación de la cremallera es la operación más lenta de la línea y la que más probabilidades tiene de generar defectos. Si el cuerpo de algodón no se preencogió y la cinta de nailon de la cremallera no encoge, el primer lavado en casa produce la tapeta ondulada que los compradores describen como cremallera «de beicon».

Dónde empiezan los defectos: En el curado. El plastisol poco curado queda pegajoso y se va con el lavado. La tinta demasiado curada se vuelve quebradiza y se agrieta. Los transfers DTF que se

desvían de la temperatura, la presión o el tiempo de contacto especificados se despegan por los bordes. El margen correcto lo marca la hoja de datos técnicos del fabricante de la tinta o de la película, no un artículo de blog. Pregunte a la fábrica con qué hoja de datos técnicos está curando.

Etapas 6: control de calidad en línea y final

Qué ocurre: La inspección se hace dos veces. Los controles en línea durante la confección y la decoración detectan pronto los errores sistemáticos. Una inspección final, normalmente sobre una muestra AQL extraída de las cajas embaladas, decide si el lote sale.

Lista de verificación de control de calidad para sudaderas con cremallera completa:

- Recorrido completo de la cremallera en cada pieza inspeccionada: sin dientes saltados, sin tela atrapada en la cadena, sin cursor flojo.
- La tapeta queda plana con la cremallera cerrada, y los bajos izquierdo y derecho coinciden en la parte inferior.
- La posición de la decoración es uniforme en todas las tallas. En las tallas grandes, compruebe si el diseño se escaló como se acordó.
- Sin grietas en la impresión tras la prueba de estiramiento, y sin fruncidos en el bordado ni puntadas de salto sueltas.
- Las medidas de la prenda por talla coinciden con la ficha de especificaciones acordada.
- Las etiquetas están presentes, son legibles y correctas (véase la Etapa 7).

Previsión de merma: Los decoradores suelen presupuestar una tasa de merma del 2-3 % en tiradas impresas. En un pedido para un evento sin margen para reimprimir, pregunte si se incluyen unas pocas unidades extra por talla o si conviene añadirlas.



Etapas 7: cumplimiento normativo, etiquetado y envío

Es la etapa que las pequeñas empresas tienden a saltarse. También es donde un pedido terminado puede quedar retenido en un puerto o retirarse de la venta.

Inflamabilidad. Los textiles de vestir que se venden en EE. UU. están sujetos a 16 CFR Parte 1610. La felpa es un tejido de superficie elevada, y estos tejidos se clasifican de forma distinta a los de superficie lisa. Un tejido de superficie elevada es de Clase 1 si su tiempo de combustión supera los 7,0 segundos, o si solo presenta un destello superficial que no inflama el tejido base. Los tejidos de superficie lisa necesitan 3,5 segundos o más. El tejido de Clase 3 no puede usarse en prendas de vestir ([16 CFR §1610.4](#)^[3]). La guía de la CPSC cita las «chaquetas con cremallera en todo el frente» como ejemplo de forros con zonas expuestas. Por tanto, un interior de felpa cepillada que se ve al abrir la cremallera de la sudadera puede requerir sus propias pruebas, aunque la cara exterior cumpla los requisitos para una exención. La ropa de adulto requiere un Certificado General de Conformidad por escrito ([guía de la CPSC sobre ropa](#)^[4]).

Etiquetas. Cada prenda necesita el nombre genérico y el porcentaje en peso de cada fibra que represente 5 % o más, el nombre del fabricante o su número RN, y el país de origen ([16 CFR §303.16](#)^[5]). También necesita instrucciones de cuidado permanentes conforme a la [Norma de etiquetado de cuidado de la FTC](#)^[6]. Si un decorador corta la etiqueta original de la prenda base y cose solo una etiqueta con el logotipo, la prenda puede acabar incumpliendo la normativa.

Las tallas infantiles son un producto distinto. Los cordones del cuello y de la capucha en prendas exteriores infantiles para la parte superior del cuerpo, en las tallas 2T-12, se consideran un peligro sustancial del producto. Los cordones de la cintura y del bajo en las tallas 2T-16 se limitan a 3 pulgadas visibles, sin topes ni nudos. El personal de la CPSC tiene constancia de 26 muertes y 73 incidentes no mortales relacionados con los cordones del cuello y la capucha entre 1985 y 2019 ([guía de la CPSC sobre cordones](#)^[7]). Los productos infantiles también necesitan una [etiqueta de rastreo](#)^[8] permanente y un Certificado de Producto Infantil. Los componentes metálicos o plásticos, como las cremalleras, deben someterse a pruebas de plomo. Un pedido de equipo que incluya tallas infantiles no puede reutilizar las especificaciones de adulto con medidas más pequeñas.

Química y abastecimiento. Otras dos comprobaciones se aplican a muchos pedidos.

- **PFAS:** Desde el 1 de enero de 2025, California y Nueva York restringen los PFAS en textiles. En pruebas independientes publicadas en 2026, aproximadamente el 80 % de unos 115 productos cumplía la ley estatal, y algunos no ([The Guardian](#)^[9]). La felpa repelente al agua o antimanchas necesita un resultado de flúor orgánico total del proveedor.
- **Importaciones de algodón:** El 31 de julio de 2026, el DHS añadió 43 empresas a la lista de entidades de la UFLPA, que ahora suma 187. La CBP ha denegado la entrada de más de 24,300 envíos en virtud de esta ley ([DHS](#)^[10]). La felpa importada con mezcla de algodón necesita documentación trazable desde la fibra hasta la prenda terminada.

Un certificado voluntario de sustancias nocivas como [OEKO-TEX STANDARD 100](#)^[11] puede respaldar sus afirmaciones. Las sudaderas normalmente se incluyen en la Clase de producto II (contacto directo con la piel). Un certificado que posee el fabricante de la prenda base cubre esa prenda, no la tinta ni el transfer añadidos después.



¿Dónde empiezan los retrasos y los defectos? Comparación de vías y métodos

La primera tabla asigna a cada vía de producción sus variables controlables y sus puntos de fallo más habituales. Los plazos de entrega y los mínimos varían según la fábrica, el stock de prendas base y la temporada, así que confírmelos por escrito con su proveedor.

Factor	Prenda base de stock decorada	Corte y confección	Impresión bajo demanda (unidades sueltas)
Lo que usted controla	Diseño, ubicación, método de decoración	Tela, gramaje, cremallera, patrón, avíos, etiquetas, diseño	Diseño y ubicación dentro de una plantilla
Etapas que se ejecutan realmente	1, 3, 4 (a menudo solo una prueba digital), 5, 6, 7	Las siete, con más rondas de muestras	En su mayoría automatizadas: etapas 3, 5 y 6
Dónde suelen empezar los retrasos	Roturas de stock de prendas base por color y talla; diseño tardío	Abastecimiento de tela, revisiones del patrón, retrabajo de muestras	Colas estacionales; los pedidos de varios artículos se envían con el artículo más lento
Dónde suelen empezar los defectos	Curado de la decoración; ubicación cerca de la cremallera	Colocación de la cremallera, diferencia de encogimiento, etiquetado	Calidad de la prenda base que no se puede especificar; blanco del DTG sobre tela oscura
Carga de cumplimiento normativo para usted	Conserve las etiquetas originales; revise los cordones infantiles	Completa: pruebas conforme a 1610, GCC/CPC, etiquetas de la FTC, registros de abastecimiento	Compartida con la plataforma; verifique en tallas infantiles
Ideal para	Personal, eventos, equipos, primeras tiradas	Lanzamientos de marca una vez que un diseño ha demostrado que se vende	Probar diseños, regalos únicos

La segunda tabla compara los métodos de decoración según su comportamiento en producción.

Método	Paso de preparación	Paso final que falla	Defecto típico en sudaderas con cremallera completa
Serigrafía	Una pantalla por color	Curado de la tinta	Grietas en zonas de mucha tinta; acumulación de tinta en el surco de la cremallera
Bordado	Archivo de puntadas digitalizado	Elección del estabilizador y de la densidad	Fruncido tras el primer lavado
DTG	Perfil de impresión y pretratamiento	Pretratamiento y curado	Recuadro de pretratamiento visible; blanco apagado sobre felpa oscura
DTF	Película impresa y con polvo adhesivo	Temperatura, presión y tiempo de contacto de la prensa	Bordes despegados, sobre todo cerca de las costuras y los dientes

Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes: ¿cuándo empieza realmente a contar el plazo de producción?

Empieza cuando se confirma lo último de estas tres cosas: el diseño listo para producción, una prueba o muestra aprobada y el pago. El día del pedido no cuenta. El tiempo dedicado a revisar el diseño o a esperar los comentarios sobre la muestra se suma al plazo, no se absorbe. Pida a su proveedor que indique por escrito su criterio de inicio y que presupueste por separado los días de producción y los de tránsito.

Preguntas frecuentes: ¿puedo cambiar el color de la cremallera o el tipo de bolsillo después de la aprobación?

En la vía de prenda base, solo cambiando a otra prenda base, lo que reabre las comprobaciones de stock y las pruebas. En corte y confección, un cambio una vez cortada la tela suele implicar nuevos avíos, nuevos costes y un nuevo plazo. Cierre el tipo de cremallera, el color de la cinta y los bolsillos en las especificaciones de la Etapa 2.

Preguntas frecuentes: ¿cuántas piezas adicionales debo pedir?

Los decoradores suelen citar una merma del 2-3 % en tiradas impresas. Si un faltante causaría problemas reales, como en un evento con fecha fija o una plantilla de personal fija, pregunte si se incluyen unidades extra por talla o añada usted mismo un pequeño margen.

Preguntas frecuentes: ¿las sudaderas promocionales de adulto necesitan un certificado de inflamabilidad?

Sí. La ropa de adulto no exenta que se vende en EE. UU. necesita un Certificado General de Conformidad basado en 16 CFR Parte 1610. En una sudadera con cremallera completa y un interior cepillado que se ve al abrirla, confirme que se evaluó el forro expuesto y no solo la cara exterior.

Preguntas frecuentes: ¿pueden las tallas infantiles usar las mismas especificaciones que el pedido de adultos?

No. Las tallas infantiles necesitan una capucha sin cordón en el cuello, cordones de cintura conformes, pruebas de plomo en componentes como las cremalleras, una etiqueta de rastreo y un Certificado de Producto Infantil. Trate las tallas infantiles como una línea de producción aparte dentro

del pedido.

Preguntas frecuentes: ¿puede el logotipo cruzar la cremallera?

Se puede hacer, pero es una excepción presupuestada que necesita su propia muestra. No es una ubicación estándar. Las zonas seguras y los motivos que las justifican se explican en nuestra página de [sudaderas personalizadas con cremallera](#) .

Puntos clave

- **La felpa se rige por las normas de inflamabilidad de superficie elevada, y los forros expuestos de las sudaderas con cremallera completa cuentan.** — La Clase 1 exige un tiempo de combustión superior a 7,0 segundos en superficies elevadas ([Fuente](#))
- **Las etiquetas forman parte de la producción, no de la decoración.** — Toda fibra que represente 5 % o más debe declararse con su porcentaje, junto con el origen y el número RN o el nombre ([Fuente](#))
- **Las sudaderas infantiles necesitan sus propias especificaciones.** — 26 muertes y 73 incidentes no mortales relacionados con los cordones del cuello y la capucha, período 1985-2019 ([Fuente](#))
- **La felpa de algodón importada necesita registros de abastecimiento trazables.** — 43 empresas añadidas en julio de 2026, 187 a la lista de entidades de la UFLPA ([Fuente](#))
- **La felpa tratada con PFAS es un riesgo real en California y Nueva York.** — Aproximadamente el 80 % de unos 115 productos analizados cumplía la ley estatal, por lo que cerca del 20 % no la cumplía ([Fuente](#))

Conclusión: haga visible cada punto de control

Un pedido de sudaderas de una pequeña empresa rara vez falla de golpe. Se retrasa en la recepción cuando las tallas llegan tarde, en la preparación cuando el diseño no está listo para producir y en el visto bueno cuando se aprueba una muestra recién hecha sin lavarla. Los defectos vienen de la tapeta de la cremallera, del curado y de la etiqueta. Pedir a su proveedor que informe del avance según estos siete puntos de control convierte una semana de silencio en un estado sobre el que se puede actuar.

Si planea una tirada de sudaderas con cremallera completa impresas, díganos sus cantidades por color, tallas, decoración y fecha de recepción, y definiremos el alcance del pedido punto de control por punto de control. Empezar por nuestra página de [sudaderas personalizadas con cremallera](#) y solicite un presupuesto. Confirmamos por escrito los mínimos, los plazos de entrega y las pruebas para su pedido concreto, sin dar cifras genéricas.

Notas al pie

1. ASTM International, D2061 Métodos de ensayo estándar para pruebas de resistencia de cremalleras. <https://v1backup.astm.org/Standards/D2061.htm> ↵
2. Impressions, «El estado de la decoración de prendas en 2026», 28 de abril de 2026. <https://impressionsmagazine.com/news/special-report-state-of-decorated-apparel-industry-2026/169196/> ↵
3. eCFR, 16 CFR §1610,4, Requisitos para la clasificación de textiles. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-D/part-1610/subpart-A/section-1610.4>

[4 ↵](#)

4. Comisión de Seguridad de los Productos de Consumo de EE. UU., Guía para empresas sobre ropa.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Clothing-OLD> ↵
5. eCFR, 16 CFR §303,16, Etiquetado según la Ley de Identificación de Productos de Fibras Textiles. [https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303,16](https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-303/section-303.16) ↵
6. eCFR, 16 CFR Parte 423, Etiquetado de cuidado de prendas textiles de vestir.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-D/part-423> ↵
7. CPSC de EE. UU., Cordones en prendas exteriores infantiles para la parte superior del cuerpo.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Drawstrings-in-Childrens-Upper-Outerwear> ↵
8. CPSC de EE. UU., Preguntas frecuentes sobre la etiqueta de rastreo.
<https://www.cpsc.gov/FAQ/Tracking-Label> ↵
9. The Guardian, informe sobre PFAS en prendas y textiles, 15 de junio de 2026.
<https://www.theguardian.com/environment/2026/jun/15/pfas-clothing-textiles-report> ↵
10. Departamento de Seguridad Nacional de EE. UU., «El DHS anuncia la incorporación de 43 empresas a la lista de entidades de la UFLPA», 31 de julio de 2026.
<https://www.dhs.gov/news/2026/07/31/dhs-announces-addition-43-companies-uflpa-entity-list> ↵
11. OEKO-TEX, documento de la norma STANDARD 100.
https://www.oeko-tex.com/importedmedia/downloadfiles/OEKO-TEX_STANDARD_100_Standard_EN_DE.pdf ↵

octubre 21, 2026