



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



Casquettes de baseball à 6 panneaux brodées sur mesure pour équipes, marques et événements

Product Image













Details

Les casquettes de baseball à 6 panneaux brodées sur mesure portent votre logo directement brodé sur la calotte avec du fil polyester, sur un cadre à casquette. Pour un résultat net et portable, limitez le motif avant à une zone d'environ 4 x 2 pouces et prévoyez des lettres d'au moins 6 mm de haut. Validez un échantillon brodé physique sur le support final avant le lancement de la production en série.

Qui commande des casquettes brodées sur mesure à 6 panneaux, et pourquoi ? [↑](#)

La personne qui passe commande est rarement la seule à porter la casquette. Les acheteurs les plus fréquents sont les responsables de bureau, les équipes marketing et les responsables des achats. Ils commandent des casquettes pour les kits d'intégration, les cadeaux clients, les salons et les équipes

terrain. Les entraîneurs, clubs de soutien et bénévoles de ligue commandent pour une saison. Les petites marques de vêtements et les lieux d'événements commandent des séries de produits dérivés. Les particuliers commandent une à cinq casquettes pour des mariages, retrouvailles ou un échantillon avant une commande d'entreprise. Chaque groupe pose des questions différentes. Tous ont néanmoins les mêmes trois besoins : un logo lisible, un lot homogène et une livraison avant une date fixée.

Les casquettes pèsent réellement dans les budgets promotionnels. Selon PPAI, les casquettes et chapeaux sont passés de 7,2 % des ventes des distributeurs américains de produits promotionnels en 2023 to 9 % à 2024. Les ventes totales du secteur ont atteint \$26,78 milliards cette année-là, selon le [Rapport PPAI sur le volume des ventes PPAI 2024^{\[1\]}](#). L'exécution compte autant que la quantité. Dans une enquête 2025 menée auprès de 1,000 U consommateurs américains, 57 % ont déclaré se souvenir d'une marque grâce à la clarté de son logo. Plus de 60 % ont déclaré rejeter immédiatement un article si le matériau ou la qualité de fabrication était médiocre ([Étude PPAI, « L'impact en 5 secondes »^{\[2\]}](#)). Pour une casquette, cela signifie un logo net sur un support bien fabriqué.

Pourquoi les commandes de casquettes brodées tournent-elles mal, et comment l'éviter ? ↑

Un contrôle préalable de lisibilité a lieu avant le paiement. Un essai de broderie physique est réalisé sur la casquette vierge finale avant le verrouillage du fichier. Le nombre de points, les positions et le type de marquage sont indiqués par écrit. Les tolérances et les conditions de refabrication sont convenues avant la production en série. Le MOQ, le prix unitaire et le délai de livraison dépendent de votre visuel, de la casquette vierge et de la quantité ; ils sont donc confirmés dans le devis et lors de l'échantillonnage, plutôt que promis à l'avance.



Table des matières

- [Qui commande des casquettes brodées sur mesure à 6 panneaux, et pourquoi ?](#)
- [Pourquoi les commandes de casquettes brodées tournent-elles mal ?](#)

- [Qu'est-ce exactement qu'une casquette brodée sur mesure à 6 panneaux ?](#)
- [Comment commander des casquettes conformes au BAT approuvé ?](#)
- [Quelle méthode de décoration et quelle filière d'approvisionnement conviennent à votre commande ?](#)
- [Quelles règles américaines et vérifications d'approvisionnement s'appliquent ?](#)
- [Points essentiels pour les acheteurs de casquettes](#)
- [Prêt à transformer votre logo en échantillon brodé ?](#)

Qu'est-ce exactement qu'une casquette brodée sur mesure à 6 panneaux ? [↑](#)

Une casquette de baseball à 6 panneaux comporte six quartiers de tissu cousus en calotte, avec une couture centrale allant de l'avant à l'arrière. Les versions structurées utilisent un renfort rigide en bougran derrière les deux panneaux avant. Les versions non structurées de type « dad hat » sont souples et épousent la tête. La broderie sur mesure consiste à numériser le logo en fichier de points, à fixer la casquette sur un cadre, puis à coudre le fil directement à travers le panneau avant. Il ne s'agit ni d'une impression ni d'une couche collée. Custom Ink qualifie la broderie de « référence absolue pour la plupart des chapeaux personnalisés », car elle donne « une texture 3D durable d'aspect professionnel ». Le même guide réserve la sérigraphie aux visuels colorés et détaillés sur les truckers à devant en mousse (Guide de personnalisation des chapeaux Custom Ink^[7]).

La zone brodable est plus petite que la plupart des acheteurs ne l'imaginent. Queensboro précise que « l'espace brodable sur un chapeau est plus réduit : 4 pouces de large sur 2 pouces de haut ». Les logos dépassant 2 pouces de haut devront peut-être être retravaillés (Page produit Queensboro^[8]). Les numériseurs indiquent une plage comparable. AA Creative Embroidery recommande une zone avant standard d'environ 57 × 102 mm et une hauteur minimale de lettres de 6 mm. L'entreprise avertit aussi que « sous 6mm, les espaces entre les lettres se ferment » (Conseils AA Creative pour la numérisation de casquettes^[9]). Pour le relief 3D, Headwind Group fixe la largeur minimale de trait à environ 0,2 in (5 mm). Le guide note également que les fichiers relief ne peuvent pas réutiliser les fichiers de broderie plate et que les casquettes souples sont de mauvais candidats au relief (Guide relief Headwind Group^[10]).



Paramètre	Référence de pratique courante	Confirmation de commande
Zone de broderie avant	Environ 4 in × 2 in (≈57 × 102 mm)	Confirmé sur l'échantillon physique
Hauteur minimale des lettres	6 mm (0,25 in)	Vérifiée lors de la prévalidation du fichier
Largeur de trait en relief 3D	Environ 5 mm minimum ; casquettes structurées uniquement	Échantillon relief séparé requis
Densité de remplissage	65-75 SPI (convention fournisseur)	Indiquée sur le devis
Nombre de points avant	Environ 5,000-8,000 pour un logo de 2-2,5 in	Chiffré à partir de votre fichier numérisé

Ces chiffres sont des conventions professionnelles de décorateurs et de numériseurs. Ce ne sont pas des normes ASTM ni ISO ; les valeurs contractuelles de votre commande sont donc celles mesurées sur votre échantillon brodé approuvé. Les plages de densité et de nombre de points proviennent du guide acheteur d'Arkavo. Celui-ci indique que 65-75 SPI constitue sa norme propre de cadre à casquette, qu'une densité inférieure à environ 60 SPI laisse généralement apparaître le tissu et qu'une densité supérieure à environ 80 SPI peut enfoncer les devants structurés (Guide d'achat en volume Arkavo^[11]).

Comment commander des casquettes conformes au BAT approuvé ? [↑](#)

Étape 1 : choisissez la structure de calotte et la fermeture avant le visuel

La casquette vierge détermine ce que la broderie peut réaliser. Les logos riches en texte ou denses doivent être placés sur une calotte structurée avec un devant entoilé, car les devants souples peuvent s'enfoncer sous la pression de l'aiguille et déformer les lettres. Les casquettes non structurées conviennent aux marques petites et simples. Précisez sur le devis le profil de la calotte, la courbe de la visière, la couleur et le type de fermeture (snapback, sangle en tissu ou ajustement extensible). Chaque option est confirmée sur l'échantillon et non supposée. Examinez la fermeture

avec autant de soin que le logo.



Étape 2 : prévalidez le fichier comme fichier de casquette, non comme fichier de vêtement

Envoyez un visuel vectoriel ou haute résolution. La prévalidation vérifie ensuite quatre éléments : hauteur des lettres, épaisseur des traits, dégradés et couleurs à convertir en fils disponibles plutôt qu'en RGB écran. Un fichier conçu pour des vêtements plats ne fonctionne pas sur une calotte incurvée. La numérisation pour casquette doit suivre un ordre « du centre vers l'extérieur, du bas vers le haut », et des points de moins d'environ 1,5 mm peuvent « perforer le renfort comme un foret ». Une compensation de traction d'environ 0,30-0,45 mm est habituelle (Réglages de casquette Sassy Digitizing^[13]). Les contours fins, les détails photo et les slogans minuscules sont signalés ici, avant paiement, plutôt que deux jours avant votre événement.



Étape 3 : utilisez le nombre de points et les emplacements comme seuil de devis

Un « prix de broderie » unique masque les facteurs qui déterminent réellement le coût. Un devis transparent détaille le nombre de points, le SPI, le nombre de positions, l'effet D (puff) éventuel et les frais de digitalisation. Votre devis est établi à partir de votre fichier digitalisé.

Étape 4 : validez un échantillon brodé, puis verrouillez le fichier

Une maquette à l'écran ne peut pas montrer le reflet du fil, la netteté des bords ou la façon dont une lettre se place sur la couture centrale. L'échantillon doit utiliser la casquette vierge finale, le fil final, l'entoilage final et le cadre de broderie final. Garment Decor décrit la séquence ainsi : vérifier le visuel et le digitaliser, réaliser un échantillon physique, verrouiller le fichier une fois que le client l'a approuvé, puis lancer la production. L'entreprise précise que « une fois l'échantillon approuvé, le fichier est verrouillé et la production démarre » (processus de Garment Decor^[15]). Toute modification ultérieure de couleur ou de texte compte comme une nouvelle version. Prévoyez-le si votre date de livraison est fixe.

Étape 5 : lancez la production sur cadres à casquette avec les réglages approuvés

La production en série doit utiliser le même support, les mêmes SPI, le même type de cadre et les mêmes codes de fil que l'échantillon approuvé. Modifier l'un de ces éléments annule la validation. Le devant est centré sur la ligne de couture ; on évite les accumulations denses de points directement sur le relief de couture, car c'est là que les calottes incurvées se décalent et que les aiguilles dévient.



Étape 6 : contrôlez selon quatre critères avant l’emballage

Le cadre de contrôle d’AceAccessory couvre quatre domaines. Le premier concerne la densité et la qualité des contours du logo avant. Les autres sont la rectitude des coutures structurales, la propreté des bandes intérieures et l’uniformité des coutures de visière. Les inspecteurs recherchent aussi les fils flottants, les fronces et les points manquants (Guide de contrôle AceAccessory^[17]). Un contrôle tactile rapide aide également. Passez le pouce sur le logo : il doit donner une impression de couverture pleine, non de texture de tissu.



Critère de contrôle

Condition d’acceptation

Signal de rejet

Position du logo	Centré et de niveau par rapport à l'échantillon brodé approuvé	Logo incliné ou décalé, ou variable d'une casquette à l'autre
Couverture et contours	Remplissage plein, bords nets, sans renfort apparent	Tissu exposé, effilochage ou mousse relief visible sur les côtés
Forme du panneau avant	La calotte conserve sa forme autour du logo	Devant affaissé, froncé ou ondulé
Construction	Coutures droites, visière symétrique, bandes propres	Calotte asymétrique, visière déformée, fils lâches
Fermeture et ajustement	Fermeture fonctionnelle ; bonne taille expédiée	Sangle cassée ou mauvaise taille

Convenez de cette liste de contrôle par écrit avant la production, ainsi que des tolérances mesurables de positionnement et de taille. La photo de l'échantillon brodé approuvé devient alors la référence en cas de litige. Sans cette photo, la notion de « conforme aux spécifications » reste indéfinie.

Étape 7 : emballez pour préserver la forme, expédiez et préparez le réassort

Les casquettes doivent être emboîtées ou calées afin que les calottes ne s'écrasent pas. Le nombre de casquettes par carton et le poids d'expédition dépendent de la casquette vierge approuvée et des dimensions emballées ; ces deux éléments sont donc confirmés après l'échantillonnage. Joignez une notice d'entretien à l'envoi. Eagle Ridge Apparel prévient : « Ne lavez jamais un chapeau structuré en machine, sauf si l'étiquette d'entretien l'autorise explicitement, car la visière se déformera » (guide d'entretien Eagle Ridge^[19]). Pour les réassorts, archivez quatre éléments : le fichier de points, les codes de fil, le numéro de modèle de la casquette vierge et la photo de l'essai de broderie. Une série répétée peut alors correspondre au premier lot sans nouveau cycle d'approbation.



Quelle méthode de décoration et quelle filière

d'approvisionnement conviennent à votre commande ? [↑](#)

Méthode	Idéal pour	Limites	Note de durabilité
Broderie plate	Logos d'entreprise, emblèmes d'équipe, usage quotidien	Pas de dégradés ni de photos ; les petits textes deviennent flous	Fil ancré dans le tissu ; préserve au mieux les détails fins
Broderie relief 3D	Lettres épaisses et audacieuses sur calottes structurées	Les traits fins s'enfoncent dans la mousse ; fichier distinct nécessaire	La surface en relief peut s'écraser sous la pression et la chaleur
Écusson brodé	Visuels détaillés ; un même marquage sur plusieurs styles de casquette	Étape de production supplémentaire ; délai plus long	Les écussons cousus tiennent mieux que ceux thermocollés
Sérigraphie / DTF	Visuels en quadrichromie sur truckers à devant en mousse	Les devants incurvés à 6 panneaux résistent à l'impression à plat	Peut se fissurer ou ternir plus vite que le fil

Pour une casquette à 6 panneaux destinée à être portée une saison ou plus, la broderie plate est le choix par défaut. Le relief n'a de sens que pour un lettrage gras sur une calotte structurée. Les écussons conviennent aux visuels trop détaillés pour être brodés directement. L'impression convient aux articles événementiels éphémères en couleur sur truckers à devant en mousse. Cette logique de sélection suit les recommandations de Custom Ink et Headwind citées plus haut.

Quelles règles américaines et vérifications d'approvisionnement s'appliquent ? [↑](#)

Les casquettes adultes standard ne relèvent pas de plusieurs règles applicables aux vêtements, mais les exemptions sont limitées. La norme d'inflammabilité des vêtements exclut les « chapeaux, à condition qu'ils ne constituent pas ou ne fassent pas partie d'une couverture du cou, du visage ou des épaules ». Les casquettes à protège-nuque perdent donc l'exemption ([16 CFR § 1610.1](#)^[23]). La loi Textile Fiber Products Identification Act exempte de l'étiquetage de composition les produits textiles incorporés à des couvre-chefs. Toute allégation de fibre que vous formulez, telle que « 100 % coton », doit néanmoins être véridique ([Texte de la FTC Textile Act](#)^[24]). Si vous indiquez la composition, une ornementation couvrant au plus 15 % de la surface peut être exclue avec la mention « hors décoration » ([16 CFR § 303.12](#)^[25]). Les casquettes destinées aux enfants de 12 ans et moins sont des produits pour enfants au titre de la CPSIA. Elles nécessitent une voie distincte de test et de certification et ne doivent jamais partager une fiche technique avec des casquettes promotionnelles pour adultes.

Les casquettes en coton importées comportent aussi un risque lié à la chaîne d'approvisionnement. Le DHS classe les vêtements et les produits en coton parmi les secteurs prioritaires au titre de l'Uyghur Forced Labor Prevention Act. Les marchandises fabriquées entièrement ou en partie au Xinjiang, ou par des entités figurant sur une liste, font l'objet d'une présomption réfragable de travail forcé et peuvent être retenues ([DHS UFLPA FAQ](#)^[26]). Demandez des registres de traçabilité de la fibre à la casquette finie, et pas seulement une déclaration d'origine. Les certifications chimiques ont aussi leurs limites. L'OEKO-TEX STANDARD 100 ne couvre que l'article certifié et l'étape de la chaîne d'approvisionnement, et ses règles révisées entrent en vigueur 2026-06-01 ([OEKO-TEX STANDARD 100](#)^[27]). Un tissu certifié ne rend pas une casquette finie certifiée. Aucune certification n'est revendiquée pour ces casquettes, sauf si des documents sont fournis avec le devis.

Points essentiels pour les acheteurs de casquettes [↑](#)

- **Les casquettes représentent une part croissante des budgets promotionnels.** — 9 % des ventes des distributeurs américains, soit \$26.78B U, en 2024 ([Source](#))
- **La clarté du logo favorise la mémorisation ; une mauvaise fabrication entraîne le rejet.** — 57 % de mémorisation grâce aux logos clairs ; 60 %+ rejettent la mauvaise qualité ([Source](#))
- **Concevez pour la zone de la casquette, pas pour une carte de visite.** — Environ 4 in x 2 in de zone avant ([Source](#))
- **Les petits textes exigent un seuil strict.** — Hauteur minimale de lettres : 6 mm ([Source](#))
- **Les chapeaux standard ne relèvent pas de la règle d'inflammabilité des vêtements.** — Exemptés sauf s'ils couvrent le cou, le visage ou les épaules ([Source](#))

Prêt à transformer votre logo en échantillon brodé ? [↑](#)

Une bonne commande de casquettes brodées se décide avant le premier point de broderie. Cela suppose la bonne calotte pour le motif, un fichier conçu pour un panneau courbe, un devis qui indique le nombre de points et les positions, et un échantillon physique qui devient la référence contraignante. Le devis de ces casquettes confirme le MOQ, le prix unitaire et le délai de livraison en fonction de votre visuel réel et de la quantité, et la production attend votre approbation de l'essai de broderie sur la casquette vierge finale. **Envoyez votre fichier de logo et la date de livraison souhaitée pour demander un devis et un essai de broderie pour ces casquettes.**

^[1]Rapport PPAI sur le volume des ventes PPAI 2024: Total du secteur et part des casquettes, 2024. [↵](#)

^[2]Impact en PPAI 5 secondes de PPAI: Enquête 2025 auprès de 1,000 U consommateurs américains. [↵](#)

^[7]Guide de personnalisation Custom Ink: Choix entre broderie, impression et écusson. [↵](#)

^[8]Page produit Queensboro: Zone de casquette brodable de 4 x 2 pouces. [↵](#)

^[9]AA Creative Embroidery: Zone de casquette et hauteur minimale de lettres de 6 mm. [↵](#)

^[10]Headwind Group: Largeur minimale de trait et limites du relief 3D. [↵](#)

^[11]Guide acheteur Arklavo: Conventions fournisseur de SPI et de nombre de points. [↵](#)

^[13]Sassy Digitizing: Réglages de longueur et de séquençage des points pour casquette. [↵](#)

^[15]Garment Decor: Processus de validation d'échantillon brodé et de verrouillage de fichier. [↵](#)

^[17]AceAccessory: Cadre de contrôle en quatre points des coutures de casquette. [↵](#)

^[19]Eagle Ridge Apparel: Entretien de lavage et de séchage des casquettes structurées. [↵](#)

^[23]16 CFR § 1610,1: Exemption des chapeaux de la norme d'inflammabilité des vêtements. [↵](#)

^[24]FTC Textile Act: Exemption des couvre-chefs au titre de 15 U.S.C. § 70j. [↵](#)

^[25]16 CFR § 303,12: Règle de divulgation « hors décoration ». [↵](#)

^[26]FAQ DHS UFLPA: Vêtements et coton comme secteurs d'application hautement prioritaires. [↵](#)

^[27]OEKO-TEX STANDARD 100: Portée de la certification et mises à jour des règles 2026. [↵](#)

Product Option