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**



Écussons brodés personnalisés : écussons logo en tissu cousu pour uniformes, équipes et marques

---

Product Image



















Details

Les écussons brodés personnalisés sont des insignes logo brodés de fil polyester sur base en sergé ou en feutre. Chacun possède un bord merrow, découpé à chaud ou au laser, ainsi qu'un dos à coudre, thermocollant ou autoagrippant. Ils conviennent aux logos unis, lettrages marqués et identifiants d'uniforme. Les traits fins, dégradés et photos conviennent plutôt aux écussons tissés ou imprimés. La quantité, le délai et les spécifications finales sont confirmés au stade du devis et de l'échantillon.

Qui commande des écussons logo brodés, et de quoi chaque acheteur a-t-il besoin ? ↑

Quatre groupes d'acheteurs ont des besoins différents : les acheteurs d'uniformes et de marques, les équipes et les familles, les collectionneurs et les petites marques, et les porteurs de tenues tactiques

ou d'identification.

Acheteur	Priorité absolue	À ne pas promettre
Acheteurs d'uniformes, de marques et d'associations	Fidélité du logo, délai, réassorts reproductibles	« Ne se décolle jamais » sans test de lavage
Équipes, écoles et familles	Retouche du visuel, thermocollant pour kit existant, coût total	Reproduction 100 % d'un dessin d'enfant
Collectionneurs et petites marques	Grands écussons dorsaux uniques	Broderie photoréaliste
Porteurs tactiques et d'identification	Couleur du tissu, police, dos crochet	Conformité aux normes militaires sans justificatifs sur le fil et le tissu

Chaque groupe peut rencontrer des problèmes différents. Les acheteurs d'uniformes perdent du temps lorsqu'un réassort s'écarte du premier lot. Les familles peinent à transformer un dessin en visuel exploitable. Les collectionneurs doivent confirmer la quantité minimale avant de commander.

Pourquoi les commandes d’écussons échouent-elles alors que le BAT semble correct ? ↑

La plupart des plaintes ne portent pas sur la possibilité de broder un logo. Elles se concentrent sur trois défaillances : un adhésif qui lâche, un écusson fini non conforme au visuel approuvé et une livraison qui manque l’événement.

La solution consiste à convenir des spécifications avant toute broderie :

- Vérifiez la lisibilité par rapport à la hauteur minimale de texte avant la numérisation.
- Adaptez le dos au tissu du vêtement et à la fréquence de lavage.
- Ne lancez la production qu’après avoir signé un BAT au niveau des points, indiquant dimensions, couleurs de fil, bordure et dos.
- Indiquez séparément la date d’expédition et le temps de transit du transporteur.

Le prix, la quantité minimale et le délai de ce produit sont établis par modèle dans le devis, et non promis à l’avance.



Sommaire

- Qui commande des écussons logo brodés ?
- Pourquoi les commandes d’écussons échouent-elles ?
- Qu’est-ce qu’un écusson logo en tissu ?
- Comment spécifier un écusson net ?
- Quel type d’écusson convient ?
- Que faut-il confirmer avant de payer ?
- Points clés
- Prêt à demander un devis ?

Qu’est-ce exactement qu’un écusson logo en tissu brodé personnalisé ? ↑

C’est un insigne autonome réalisé en quatre étapes. D’abord, du fil polyester ou rayonne est brodé sur une base en sergé ou en feutre avec un stabilisateur. L’écusson est ensuite découpé à sa forme puis son bord est fini. Enfin, un dos est ajouté afin de pouvoir fixer l’écusson à un vêtement, une casquette ou un sac.

Trois types de points assurent le travail. Les points droits dessinent les contours fins. Les points satin forment les bordures et le lettrage. Les points de remplissage couvrent les grandes surfaces. Une sous-couche est d’abord posée pour maintenir la base plane.

Le taux de couverture détermine à la fois l’aspect et le coût. Signature Patches[7] décrit deux niveaux : jusqu’à 75 % de couverture, laissant le sergé visible, et 76–100 % de couverture, une surface entièrement brodée, plus épaisse et plus rigide.

La densité a des avantages comme des inconvénients. Northwest Custom Apparel[8] note qu’une forte densité sur de petits écussons « déforme le tissu », tandis qu’une faible densité sur de grands écussons « paraît clairsemée ». À titre d’échelle, un fabricant sur r/Machine_Embroidery[9] a enregistré

30,782 points et environ 90 minutes de temps machine pour un modèle entièrement rempli de 4 pouces.

Aucune norme ne fixe la densité de remplissage d'un écusson. ASTM D6193-16(2025)[10], publiée le 1 novembre 2025, classe les points et coutures utilisés dans les articles cousus. « Merrow » est une marque commerciale désignant un point de surjet de la classe 500. Une commande doit donc indiquer la largeur de bordure en millimètres, et non seulement « bord merrow ».

Comment spécifier un écusson qui se brode proprement ? ↑

Étape 1 : vérifier la taille et la lisibilité avant la numérisation

Partez de la plus petite lettre, et non du contour du logo. Guide d'approvisionnement 2026 de Ruixing[11] indique un texte brodé net à 3,5–4,0 mm, contre 1,5–2,0 mm pour du micro-lettrage tissé haute densité. Spécifications de Panda Patches[12] donnent les hauteurs minimales selon le style de police :

- Environ 4 mm pour une sans sérif nette.
- Environ 8 mm pour les polices avec empattements.
- Environ 10 mm pour les polices décoratives.

Les traits fins descendent sous la largeur d'environ 1 mm du fil. Si votre texte est plus petit, agrandissez l'écusson, simplifiez la police ou passez au tissé.

Ensuite, dimensionnez l'écusson selon l'emplacement de port. The Eagle Patches[13] propose les dimensions suivantes :

- Petits accents : 1×1 to 1,5×2 pouces.
- Poitrine gauche : 2,5×3 to 3×4 pouces.
- Manches : 2×3 to 3,5×4 pouces.
- Dos de veste : 8×10 to 10×12 pouces.

World Emblem[14] tarife selon (largeur + hauteur) ÷ 2. Il limite aussi les modèles à 15 couleurs de fil, bordure comprise. Indiquez dès le premier brief la taille et le nombre de couleurs.



Étape 2 : adapter le dos et la bordure au vêtement

Choisissez le dos selon le tissu et les lavages, pas par habitude. La couture est le choix par défaut pour tout article souvent lavé. L'autoagrippant convient aux identifiants interchangeables. Le thermocollant fonctionne sur le coton, le denim et le sergé supportant la chaleur. World Emblem déconseille le dos thermoscellé sur certains nylons, soies, cuirs, laines, polaires et tissus traités contre les intempéries, car les produits de finition empêchent l'adhésif d'adhérer.

Dos	Tissus adaptés	Durabilité annoncée par le fournisseur	Points de vigilance
À coudre	Tous, y compris nylon et cuir	Long terme, lavages répétés	Nécessite de la main-d'œuvre de couture
Thermocollant (thermoscellé)	Coton, denim, sergé	Environ 20–30 lavages avec repassage domestique	Se soulève sur casquettes, polaire et tissus enduits ; non proposé sur PVC
Autoagrippant	Dépend du panneau du vêtement	Échanges répétés	Le panneau boucle doit correspondre à la taille de l'écusson

Les réglages d'adhésif varient selon le fournisseur ; inscrivez-les donc sur la commande :

- Ruixing indique une presse industrielle à 150–160°C pendant 15 secondes sous 4–5 bar. Il revendique 50+ lavages domestiques et un objectif de pelage de 25 N/cm.
- Panda Patches spécifie 350°F (175°C) pendant 25–30 secondes pour sa propre colle.
- Northwest Custom Apparel évalue le dos repassé à domicile à environ 20–30 lavages.

Owl Badges[15] indique que le PVC moulé ne peut recevoir de dos thermocollant. Pour le lavage industriel, ajoutez un point d'arrêt périphérique après thermoscellage.

La bordure détermine la part du visuel qui subsiste. ChinaPatchFactory[16] liste les largeurs typiques : merrow à 3,0–4,0 mm, satin laser à 2,0–2,5 mm et découpe à chaud à 1,0–1,5 mm. Il note aussi

qu’une bordure merrow de 3 mm utilise 6 mm de largeur totale, ce qui surcharge un écusson de 1,5 pouces. Utilisez le merrow pour les cercles, ovales, rectangles et écussons simples. Utilisez la découpe à chaud ou laser pour les angles nets et les formes détourées. Ces largeurs relèvent de l’expérience fabricant, et non de tolérances ASTM.



Étape 3 : contrôler le fichier graphique avant production

Envoyez des fichiers AI, EPS, PDF ou SVG. Les fichiers matriciels doivent être d’au moins 300 dpi. Qinghan Label[17] recommande les fichiers vectoriels pour des bords nets et des références Pantone (PMS) pour la précision des couleurs, car le RGB écran ne correspond pas à une bibliothèque de fils.

Indiquez les dimensions extérieures finies, bordure comprise. Modifier la taille après numérisation n’est pas un simple changement d’échelle. Agrandir un fichier de points de plus d’environ 10–20 % réduit la couverture, tandis que le rétrécir empile les points ; un écusson redimensionné requiert donc un nouveau fichier. Signalez dès cette étape les photos, dégradés et traits capillaires. Ils doivent passer à l’écusson tissé ou imprimé, plutôt que d’être forcés par une densité de points supérieure.



Étape 4 : approuver un échantillon physique, puis verrouiller le fichier de points

Une simulation numérisée montre la mise en page. Seul un échantillon cousu révèle la rigidité, le gondolage, les points enfoncés et la couleur sous un éclairage réel. Sur la première pièce, vérifiez les dimensions, la hauteur du texte, l’ordre des couleurs, la largeur de bordure et les fils lâches au dos.

Une défaillance fréquente signalée dans r/Machine_Embroidery[18] est l’enfoncement de petites lettres blanches dans un remplissage foncé. On le corrige généralement avec la couleur du tissu de base et l’espacement du remplissage, plutôt qu’avec une autre couche brodée. Une fois l’échantillon approuvé, le fichier de points (DST) est verrouillé et aucun point n’est ajouté sur le site de production.

Les délais d'échantillon et de production de ce produit sont confirmés dans votre devis. Ils sont tous deux comptés à partir de l'approbation de l'épreuve, hors frais de port.



Étape 5 : inspecter selon des critères quantifiables

L’inspection ne fonctionne que lorsque les défauts sont mesurables. Ruixing inspecte selon un AQL AQL 2,5 majeur / 4,0 mineur, sous échantillonnage ISO 2859-1. Ce niveau relève d’un choix contractuel de l’acheteur, et non d’une obligation de broderie. Si la commande l’exige, la solidité des couleurs au lavage peut être testée selon ISO 105-C06.

Rédigez les seuils de rejet sous forme chiffrée afin qu’un lot défaillant soit refabriqué plutôt que remisé. Les déclencheurs typiques sont des extrémités de fil visibles dépassant une longueur convenue, un décalage de texte au-delà d’un nombre convenu de millimètres, des points manquants ou le mauvais dos.



Broderie, tissé, PVC, chenille ou imprimé : quel écusson choisir ? ↑

Les acheteurs qui recherchent des écussons brodés sur mesure comparent généralement des procédés plutôt que des marques. Le comparatif 2026 d'Atlanta Vinyl[21] fixe le seuil de lisibilité du texte à environ 1/4 po pour la broderie et le PVC, contre 1/8 po pour le tissé.

Type	Plus petit texte lisible	Résistance	Limite
Brodé	~1/4 in	Texture en relief, look classique d'uniforme	Ni photos ni dégradés ; les aplats denses deviennent raides
Tissé	~1/8 in	Texte fin, traits minces et souples	Plat, sans relief
PVC	~1/4 in	Résistant à l'eau, bon en extérieur	Pas de thermocollage ; plus lourd que le tissu
Chenille	Lettres en gras uniquement	Style blouson universitaire	Peu de détails
Imprimé/sublimé	Niveau photo	Quadrichromie et dégradés	Plat ; peut s'estomper à l'usure

En règle générale, choisissez la broderie pour les logos pleins et les lettrages sur uniformes, casquettes et équipements de club. Choisissez le tissé pour les textes fins, et le PVC pour les écussons qui seront mouillés ou exposés en extérieur.

Que faut-il confirmer avant de payer ? ↑

Produits pour enfants

Si les écussons sont apposés sur des produits principalement destinés aux enfants de 12 ans et moins, chaque composant compte. 16 CFR 1252.1[22] rappelle la limite CPSIA de 100 ppm de plomb total. 16 CFR 1307.3[23] plafonne les phtalates répertoriés à 0,1 % dans les jouets et articles de puériculture. Guide du CPSC sur le plomb[24] ajoute que les exemptions de matériaux dispensent des essais, mais non de la limite, et qu'un certificat de produit pour enfants reste obligatoire.

Le fil contient rarement des plastifiants. Les essais concernent surtout les adhésifs, revêtements et pièces en PVC. La norme d'inflammabilité 16 CFR 1610 s'applique au tissu du vêtement, et non à un écusson détaché, selon le guide CPSC relatif aux vêtements[25].

Vêtements de travail ignifuges

REED Manufacturing[26] cite l'annexe ASTM F1506 de la norme X1.2.5 concernant les emblèmes non ignifuges. Sur l'extérieur de vêtements homologués arc électrique, chacun ne doit pas couvrir plus de 16 in², pour un total maximal de 40 in² in. Les recommandations NFPA 2112 préconisent au maximum cinq de ces emblèmes, et leur règle concernant le fil de couture exclut la broderie. Ce sont des recommandations, et non une conformité automatique. La certification relève du fabricant du vêtement.

Droits, allégations recyclées et réception

Les insignes brodés relèvent du code HTS 5810. Résumé HTS de Textile School[27] indique 14,1 % pour 5810.10.00.00 et avertit que les taux du tableau excluent les droits de la section 301. Pour contexte, données OEC[28] montrent que les États-Unis ont importé $118M de broderies en 2024 et exporté $8.78M.. La Chine a fourni $35.9M de ces importations.

Pour les allégations de « fil recyclé », avis 2026 d'OEKO-TEX[29] a mis en vigueur de nouvelles règles STANDARD 100 le 1 juin 2026. Citez le certificat du fil et sa date d'expiration. Ne formulez pas d'allégation générale couvrant l'écusson et l'adhésif.

Élément	À inscrire sur la fiche de confirmation	Rejeter ou refaire si
Taille et forme	Dimensions extérieures finies, zone brodée, photo d'orientation	La taille ou l'orientation diffère du BAT
Couleurs	Numéros Pantone ou de fil, nombre de couleurs	Une couleur est remplacée sans approbation
Bordure	Type de bord et largeur en mm	Le type de bord est remplacé
Dos	Type, plus température, durée et pression de presse	Le dos manque ou est incorrect
Qualité de broderie	Longueur des extrémités de fil, décalage de texte en mm	Les seuils convenus sont dépassés ou des points manquent
Livraison	Date départ usine, distincte du transit	Les frais d'urgence ne sont pas remboursés si la date est manquée

Un BAT sans ces champs n'est qu'une image. Conservez l'échantillon approuvé et le fichier de points comme référence des réassorts, afin que le lot suivant parte du même fichier. Le format d'emballage, les détails du carton et le poids unitaire sont confirmés dans le devis plutôt que supposés ici.



Points clés pour les acheteurs d’écussons ↑

- **La broderie exige un texte plus grand que le tissé.** — hauteur lisible minimale d’environ 1/4 pouce contre 1/8 pouce (Source)
- **Les écussons pour enfants sont soumis à un plafond strict de plomb.** — 100 ppm de plomb total par composant (Source)
- **Les emblèmes non ignifuges sur vêtements homologués arc électrique sont limités en taille par les recommandations.** — 16 in² chacun, 40 in² au total (Source)
- **Le droit indiqué n’est pas le taux rendu.** — 14,1 % sur HTS 5810.10, hors section 301 (Source)
- **Les États-Unis dépendent des importations de broderie.** — $118M d’importations contre $8.78M d’exportations en 2024 (Source)

Prêt à transformer votre logo en écusson prêt à broder ? ↑

Une bonne commande d’écussons se décide avant le démarrage de la machine. Cela implique un texte dimensionné pour le fil, un dos adapté au tissu, une bordure choisie pour la forme et un BAT signé devenant la norme d’acceptation. La quantité minimale, le délai d’échantillon, le délai de série et l’emballage sont confirmés par modèle dans votre devis, afin de comparer des éléments équivalents avant de vous engager.

Envoyez votre logo, la taille visée, le tissu du vêtement et la quantité pour demander un BAT de fichier de points et un devis.

---

[7]Signature Patches : niveaux de couverture et méthode de tarification selon la taille. ↩

[8]Northwest Custom Apparel : effets de la densité de points et durabilité du thermocollant. ↩

[9]r/Machine_Embroidery : nombre de points et temps d’exécution pour un écusson de 4 pouces. ↩

[10]ASTM D6193-16(2025) : pratiques normalisées pour les points et coutures. ↩

[11]Guide Ruixing : hauteur de texte, réglages de presse, AQL et repères de délai. ↩

[12]Spécifications Panda Patches : hauteurs minimales de police et réglages d’adhésif. ↩

[13]The Eagle Patches : tailles d’écusson recommandées selon l’emplacement. ↩

[14]World Emblem : formule de taille, limite de couleurs et restrictions de dos. ↩

[15]Owl Badges : pourquoi le PVC ne peut pas recevoir de dos thermocollant. ↩

[16]ChinaPatchFactory : largeurs de bordure et compromis sur les petits écussons. ↩

[17]Qinghan Label : conseils sur les fichiers vectoriels et Pantone. ↩

[18]r/Machine_Embroidery : lettrage blanc enfoncé sur remplissage foncé. ↩

[21]Atlanta Vinyl : hauteurs de texte lisible selon le type d’écusson. ↩

[22]16 CFR 1252.1 : limite CPSIA de CPSIA 100 ppm de plomb. ↩

[23]16 CFR 1307.3 : limite de phtalates de 0,1 %. ↩

[24]Plomb total CPSC : les exemptions dispensent des essais, pas de la limite. ↩

[25]guide CPSC relatif aux vêtements : champ d’application de l’inflammabilité 16 CFR 1610. ↩

[26]REED Manufacturing : recommandations de surface d’emblème ASTM F1506 et NFPA 2112. ↩

[27]Textile School : taux de droit HTS 5810, hors section 301. ↩

[28]OEC : importations et exportations américaines de broderie, 2024. ↩

[29]OEKO-TEX : règles STANDARD 100 en vigueur depuis juin 2026. ↩

Product Option