

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

MUNDUR LETNI W KAMUFLAŻU

TYPU „MULTICAM”

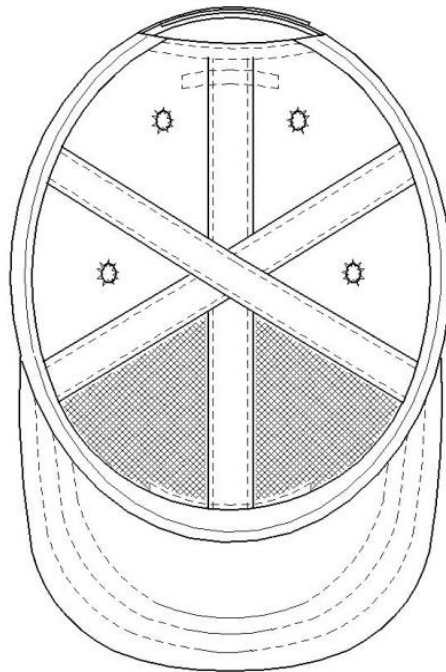
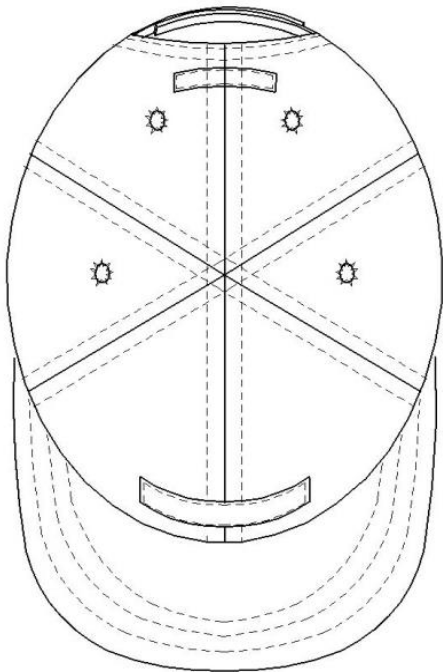
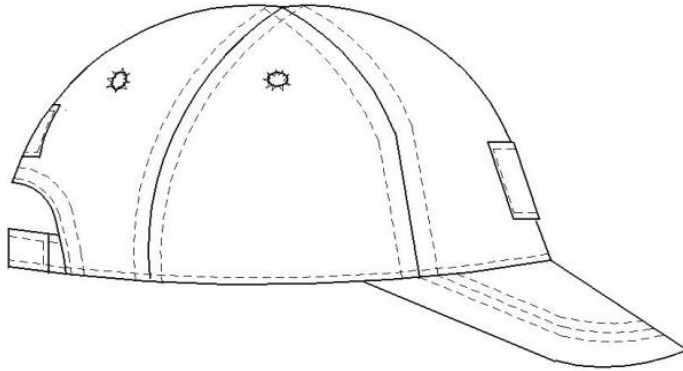
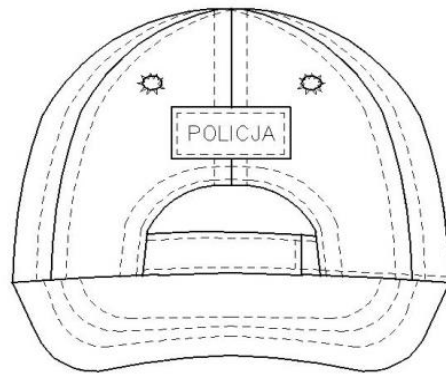
(CZAPKA LETNIA MUNDURU)

Opis:

Czapka służbowa letnia (bejsbolówka) w kamuflażu typu „MULTICAM” stanowiąca część indywidualnego wyposażenia funkcjonariuszy Policji. Powinna chronić użytkownika przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych. Przeznaczona jest do użytkowania w ramach umundurowania służbowego. Powinna być uszyta w formie dżokejki typu sportowego. Główka czapki powinna być wykonana z sześciu klinów tj. dwóch przednich, po jednym z boku prawego i lewego oraz dwóch klinów tylnych. Przednie kliny podklejone sztywnikiem. Pośrodkuna nich z przodu umieszczony element z taśmy samoszczepnej w kolorze khaki. Tylne kliny czapki powinny posiadać wycięcie półkoliste zamknięte dwoma paskami z taśmami samoszczepnymi pozwalające na regulację obwodu czapki. Nad wcięciem centralnie umieszczony jest drugi element z taśmy samoszczepnej w kolorze khaki. Po wewnętrznej stronie czapki wzdłuż całego obwodu winien być wszyty potnik z tkaniny bawełnianej. Szwy główki czapki od wewnątrz powinny być przykryte lamówką bawełnianą. Potnik, jak i lamówki powinny być wykonane z tkaniny w kolorze khaki. Kliny boczne i tylne czapki muszą posiadać otwory/wywietrzniki haftowane.

Czapka powinna charakteryzować się: odpornością na gnecenie, trwałym wybarwieniem, dobrą układalnością, stabilnością kształtów i wymiarów po praniu, estetycznym wykonaniem – szwy ciągłe, wykonane prawidłowo i zabezpieczone przed pruciem.

Z przodu i z tyłu czapki, po środku, powinny być umieszczone odpowiednich rozmiarów emblematy z czarnym napisem POLICJA, na tle w kolorze khaki i czarnym obszyciem krawędzi. Emblematy powinny być trwale zamocowane do czapki za pomocą elementów wykonanych z taśm samoszczepnych.



Barwy nadruku typu „Multicam” :

jasno-beżowy
beżowy
zielono-beżowy
oliwkowy
jasno-brązowy
zielony
ciemny brąz



Dopuszcza się wyłącznie czapkę wykonaną w I stopniu jakości zgodnie z normą PN –P-84507:1985

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodne z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów

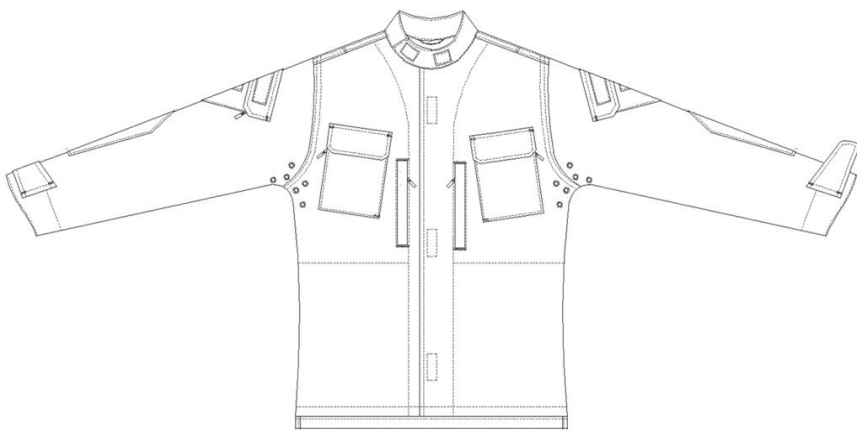
Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwale i czytelne.

Wszywki informacyjne: firmowa zawierająca nazwę i znak Wykonawcy, z oznaczeniem wielkości wyrobu. Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

MUNDUR LETNI W KAMUFLAŻU TYPU MULTICAM (BLUZA LETNIA MUNDURU)

Opis:

Bluza munduru letniego w kolorach kamuflażowych typu „MULTICAM” oparta na prostej konstrukcji z jednoczęściowym tyłem, prostymi przodami i dwuczęściowymi rękawami. Tył bluzy od strony boków posiada „mieszki” zwiększające swobodę ruchów użytkownika, dół bluzy wykończony obrębem. Bluza zapinana z przodu jednorzędowo, na zamek błyskawiczny w krytym zapięciu. Elementem osłaniającym szyję jest stójka dwuwarstwowa z przodu zapinana na taśmę samoszczepną. Na przodach bluzy, na wysokości klatki piersiowej naszyte kieszenie nakładane z mieszkami i zamkami błyskawicznymi od strony boków. Kieszenie przednie bluzy naszyte pod skosem, skierowane w stronę środka przodu bluzy. Nad kieszeniami umieszczone patki przypinane na dwa duże guziki. Guziki mocować za pomocą podwójnie złożonej taśmy rypsowej o dł. 20 mm \pm 2 mm gotowej pętli. Na wysokości klatki piersiowej wykonane pionowe kieszenie wewnętrzne, wpuszczane, zapinane na zamek błyskawiczny. Rękawy dwuczęściowe, a doły rękawów wyprofilowane, wykończone odszyciem. Dół rękawa posiada patkę służącą do regulacji obwodu. Na wierzchnich częściach rękawów u góry, naszyte pod skosem kieszenie nakładane. Dodatkowym elementem w kieszeni na prawym rękawie jest zamek od strony przodu. W krawędzi tylnej naszyta kieszeń rękawa wszyte uchwyty do mocowania światła chemicznego. Nad kieszeniami umieszczone patki zapinane na duże guziki. Na patkach prawej i lewej kieszeni rękawów są elementy z taśmy samoszczepnej o wymiarach (40 x 100) mm \pm 2 mm do zamocowania emblematu POLICJA – czarny haftowany napis na tle w kolorze khaki, czarne obszycie emblematu, wysokość napisu – 20 mm \pm 1 mm, szerokość napisu mierzona u podstawy 87mm \pm 2mm (napis powinien być przymocowany). Na środku widocznej części kieszeni rękawa lewego oraz prawego naszyty element z taśmy samoszczepnej o wymiarach 85/85 mm \pm 2 mm przeznaczony do zamocowania oznaki rodzaju służby. Na rękawach, na wysokości łokcia naszyte od zewnątrz wzmocnienia z tkaniny. Pod wzmocnieniami łokcia wykonane otwory umożliwiające umieszczenie wewnątrz wkładów łokciowych ochronnych. Pod pachami bluzy na rękawie i przodzie wykonane otwory o średnicy otworu 3 mm \pm 1 mm pełniące funkcję wentylacyjną (3 na boku i 3 na rękawie), zabezpieczone przed pruciem.



Barwy nadruku typu „Multicam” :

jasno-beżowy
beżowy
zielono-beżowy
oliwkowy
jasno-brązowy
zielony
ciemny brąz



Dopuszcza się wyłącznie bluzę wykonaną w I stopniu jakości zgodnie z normą PN –P-84507:1985

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodnie z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwale i czytelne.

Wszywka 1 powinna zawierać: znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy, nr partii produkcyjnej, miesiąc i rok produkcji, jakość (gatunek) oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. W bluzie zamocowana od wewnętrznej strony na lewym boku przodu na wysokości klatki piersiowej.

Wszywka 2 powinna zawierać: znak firmowy producenta, wielkość oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. W bluzie zamocowana od wewnętrznej strony na wszyciu stójki. Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na w.w. wszywkach

Podstawowe wymagania jakościowe wyrobów:

- konstrukcja i wykonanie wyrobów powinna zapewniać swobodę ruchów i wysoki komfort użytkowania,
- wykonanie wyrobu powinno być zgodne z obowiązującymi zasadami stosowanymi dla wyrobów i nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała,
- wyroby powinny charakteryzować się:

- odpornością na deformację – np.: wypychanie,
 - stabilnością kształtów po praniu,
 - estetycznym wykonaniem tj. bez zabrudzeń i różnic odcieni kolorystycznych elementów.
- szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć)
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

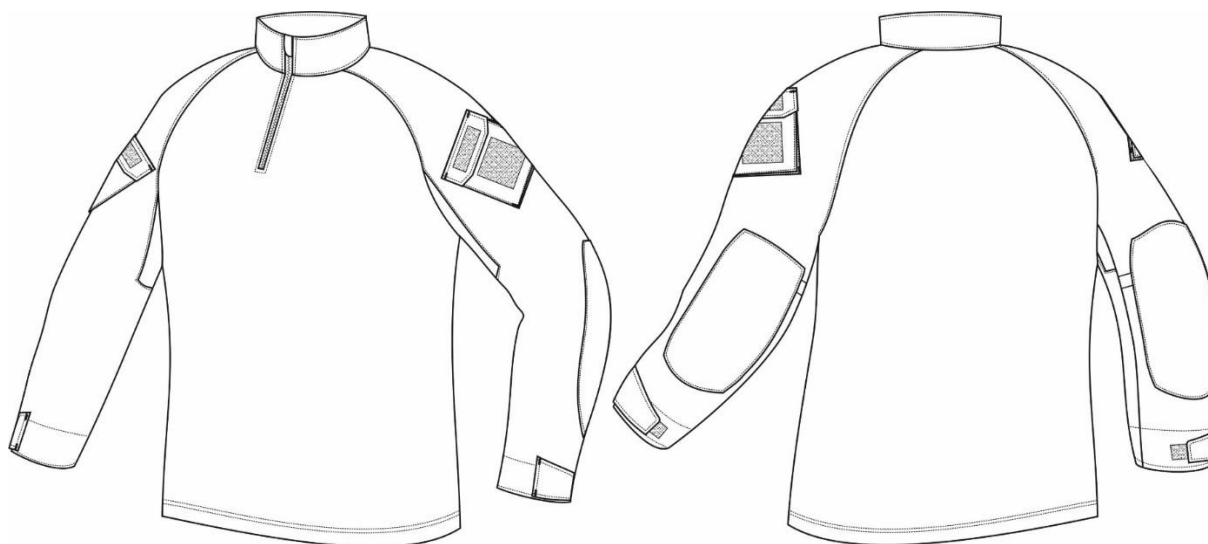
MUNDUR LETNI W KAMUFLAŻU TYPU MULTICAM

(BLUZA DO MUNDURU LETNIEGO PRZEZNACZONA DO NOSZENIA POD KAMIZELKĘ KULOODPORNA/TAKTYCZNA)

Opis:

Bluza wykonana z dwóch rodzajów tkanin, przednia i tylna część wykonana z dzianiny oddychającej w kolorze khaki. Rękawy wykonane z tkaniny w kamuflażu typu multicam. Podkroj szyjki wykończony stójką. Przód bluzy od wysokości klatki do górnej krawędzi stójki, zapinany na zamek błyskawiczny. Zamek od wewnętrznej strony bluzy na wysokości stójki, zabezpieczony jest listwą, która przechodzi na wierzch kryjąc maszynkę zamka. Rękaw długi –reglanowy, składający się z dwóch elementów. Mniejszy element wykonany z tkaniny dzianinowej, wszyty w przodzie rękawa na wysokość pachy. Na wysokości łokcia wykonane są dwie zaszewki profilujące, oraz naszyte wzmocnienie. W górnych częściach rękawa, naszyte pod skosem, kieszenie typu pudełkowego, krawędź kieszeni od strony przodu naszyta na płasko. Kieszenie rękawa zamykane, patkami zapinanymi na dwa odcinki taśmy samoszczepnej. Na patkach naszyte są elementy taśmy samoszczepnej pętłkowej o wymiarach **3,8x10cm ± 2mm**, do zamocowania emblematu POLICJA. Na środku kieszeni rękawa lewego naszyty element z taśmy samoszczepnej pętłkowej o wymiarach **8,5x8,5cm ± 2mm**, przeznaczony do zamocowania oznaki rodzaju służby. Dół rękawa wykończony odszyciem. Regulacja obwodu dołu rękawa realizowana jest poprzez zapinkę z naszytym elementem taśmy samoszczepnej (część haczykowa) i elementu taśmy samoszczepnej (część pętłkowa) naszytej na odszyciu rękawa.

Emblemat POLICJA - czarny haftowany napis na tle w kolorze khaki, czarne obszycie ramki. Wysokość napisu **2cm ± 1mm**, szerokość napisu mierzona u podstawy **8,7cm ± 2mm**. Wymiar gotowej plakietki **4x10cm ± 2mm**. Do emblematu naszyty jest element taśmy samoszczepnej haczykowej. Po dopięciu emblematu nie może być widoczna taśma samoszczepna pętłkowa.



Materiały zasadnicze:

	Nazwa materiału
I	TKANINY
1	Dzianina odzieżowa
2	Tkanina w kamuflażu multicam
3	Wkład klejony- 34 gr
4	Tkanina rip-stop c. zieleń (emblemat)

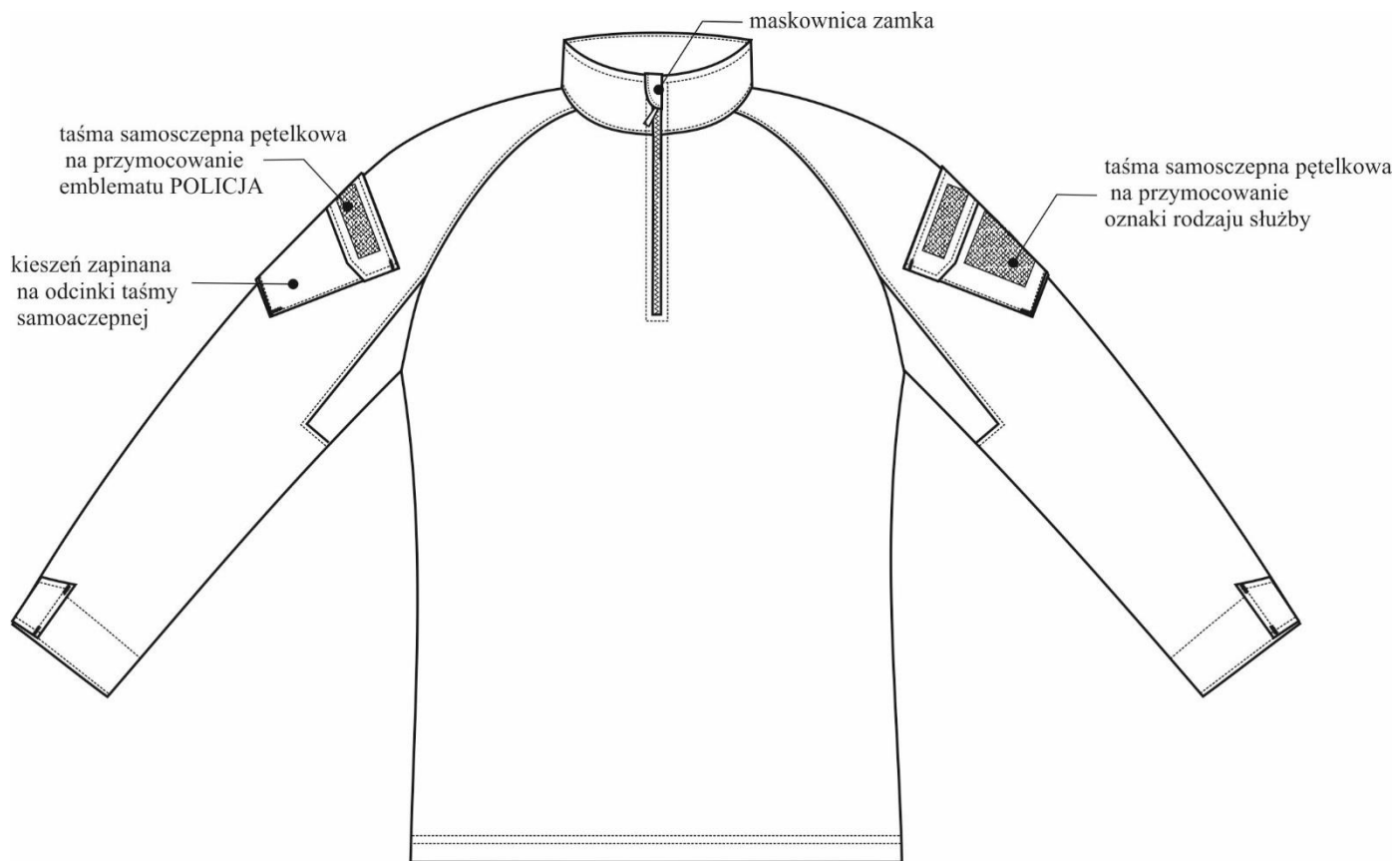
Barwy nadruku typu „Multicam” :

jasno-beżowy
beżowy
zielono-beżowy
oliwkowy
jasno-brązowy
zielony
ciemny brąz

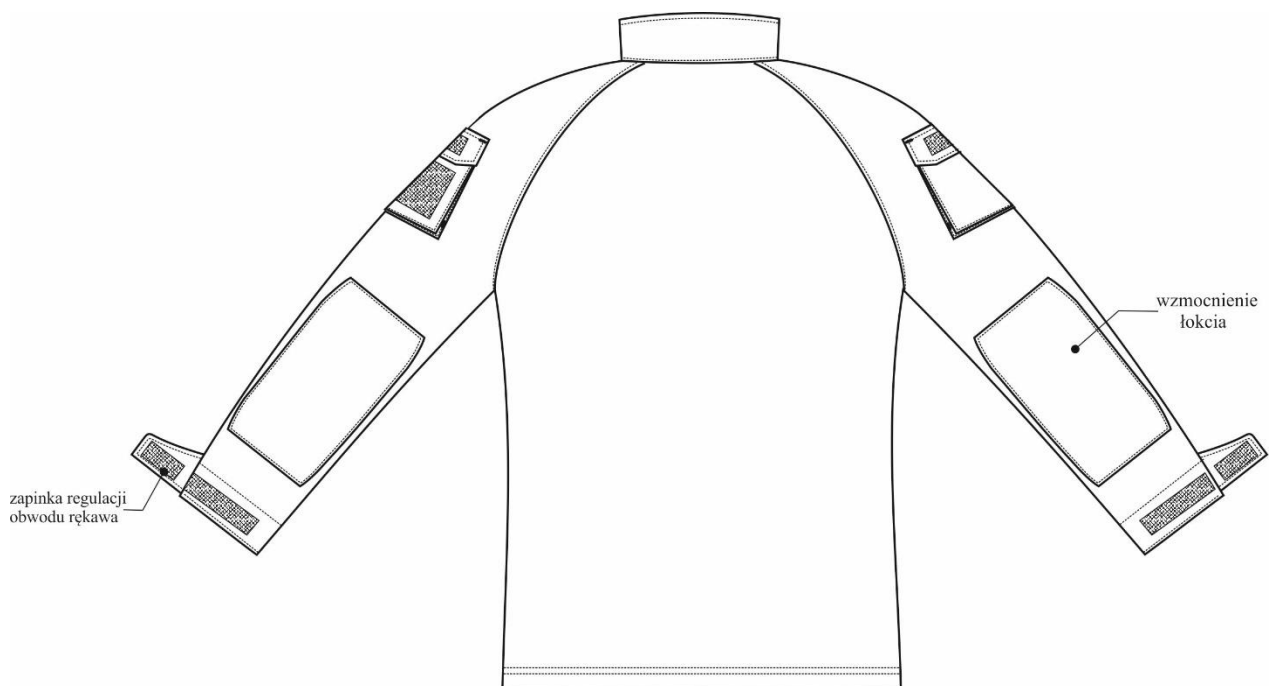
Barwy nadruku typu „Multicam” :



Bluza przód:



Bluza tył:



Dopuszcza się wyłącznie bluzę wykonaną w I stopniu jakości zgodnie z normą PN-P-84507:1985

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodne z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwałe i czytelne.

Wszywka 1 powinna zawierać: znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy, nr partii produkcyjnej, miesiąc i rok produkcji, jakość (gatunek) oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. W bluzie zamocowana od wewnętrznej strony na lewym boku przodu na wysokości klatki piersiowej.

Wszywka 2 powinna zawierać: znak firmowy producenta, wielkość oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. W bluzie zamocowana od wewnętrznej strony na wszytciu stójki. **Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.**

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na w.w. wszywkach

Podstawowe wymagania jakościowe wyrobów:

- konstrukcja i wykonanie wyrobów powinna zapewniać swobodę ruchów i wysoki komfort użytkowania,
- wykonanie wyrobu powinno być zgodne z obowiązującymi zasadami stosowanymi dla wyrobów i nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała,
- wyroby powinny charakteryzować się:
 - odpornością na deformację – np.: wypychanie,
 - stabilnością kształtów po praniu,
 - estetycznym wykonaniem tj. bez zabrudzeń i różnic odcieni kolorystycznych elementów.
- szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć)
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

MUNDUR LETNI W KAMUFLAŻU TYPU „MULTICAM” (SPODNIĘ LETNIE MUNDURU)

Opis :

Spodnie munduru letniego w kamuflażu typu „MULTICAM” długie, bez odcinanego pasa, nie krępujące ruchów i zapewniające komfort użytkowania, wykonane z tkaniny typu rip-stop bawełniano-poliestrowej z nadrukiem kamuflażu o siedmiokolorowym wzorze. Nogawki spodni szerokie, lekko zwężane ku dołowi.

Spodnie u góry podwinięte do spodu i podszyte szerokim wzmocnieniem pasa tworzącym „imitację pasa”. Wzdłuż obwodu pasa naszyte siedem podtrzymywaczy pasa z taśmy technicznej (prześwit/otwór przelotowy podtrzymywaczy o długości 8,0 cm ± 0,2 cm). W tyle po bokach, u góry każdej nogawki, naszyte odcinki taśmy techniczne z zamocowanym metalowym regulatorem (regulatory zamocowane na odcinkach taśmy tworzących pętle) tworzące układ regulacji obwodu spodni w pasie.

Wzdłuż szwu środkowego przodu, na odcinku pomiędzy wzmocnieniem pasa a podkrojem krocza, odszyty rozporek zapinany na zamek błyskawiczny metalowy jednosuwakowy nierozdzielny, kryty od zewnętrznej i wewnętrznej strony listewkami. Listewka wewnętrzna rozporka dwuwarstwowa, wydłużona do górnej krawędzi spodni. Powyżej zamka błyskawicznego spodnie zapinane na guzik i dziurkę odzieżową.

Na przodzie spodni, po obu stronach poniżej dolnej krawędzi podtrzymywaczy pasa, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, wykonane kieszenie wpuszczane z otworem wlotowym biegnącym pod skosem do osi symetrii wyrobu. Na warstwę wierzchnią worka kieszeni naszyte na stronę zewnętrzną worka wzmocnienie (wzmocnienie sięgające 3,0 cm ± 0,3 cm w dół od krawędzi wlotu kieszeni). Krawędź warstwy wierzchniej worka każdej kieszeni, wraz ze wzmocnieniem kieszeni, doszyta do krawędzi otworu wlotowego. Na warstwę spodnią worka kieszeni wzmocnienie naszyte na stronę wewnętrzną worka (wzmocnienie sięgające 14,5 cm ± 0,5 cm w dół od dolnej krawędzi doszycia wzmocnienia pasa). Krawędź warstwy spodniej worka każdej kieszeni, wraz ze wzmocnieniem kieszeni, doszyte do wzmocnienia pasa spodni. Dolne krawędzie wzmocnień podwinięte i doszyte do worka kieszeni (pojedynczej warstwy worka).

Na lewym przodzie (nogawce) spodni, poniżej dolnej krawędzi wzmocnienia pasa, w spodniej warstwie worka kieszeni wpuszczanej lewej, z naszytym wzmocnieniem, wykonana kieszeń cięta wpuszczana zapinane na zamek błyskawiczny spiralny jednosuwakowy nierozdzielny. Zamek błyskawiczny kieszeni kryty od góry dwuwarstwową listewką. Krawędź warstwy wierzchniej worka kieszeni doszyta do krawędzi otworu wlotowego. Krawędź warstwy spodniej worka kieszeni wszyta pod wzmocnienie pasa na spodzie spodni.

Poniżej kieszeni wpuszczanych, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, naszyte na przodzie i tyle spodni, kieszenie udowe boczne nakładane z patką. Górna krawędź kieszeni i patka biegną pod kątem do osi symetrii spodni, a dolny punkt górnej krawędzi kieszeni i patki jest na przednich nogawkach. Wlot kieszeni zapinany od góry na dwa guziki do patki. Patka kieszeni dwuwarstwową sześcioboczną (ze ściętymi rogami pod kątem 45°) z dodatkową dwuwarstwową plisą. Plisa zamocowana (u dołu po środku) do warstwy spodniej patki przeszyciem ryglowym. W plisie odszyte dwie dziurki (do dopięcia guzików kieszeni). Worek kieszeni z mieszkim w bocznej tylnej krawędzi i dwoma zakładkami (fałdami) skierowanymi w jedną stronę (ku tyłowi). Górna część worków każdej z kieszeni podszyta od wewnątrz listwą (krawędzie listwy podwiniętymi do wewnątrz).

Wewnątrz kieszeni udowej bocznej nakładanej lewej, na nogawki spodni poniżej górnej krawędzi worka kieszeni udowej bocznej, naszyte trzy kieszenie wewnętrzne nakładane ze stębnowanymi boczkami i dnem. Górna krawędź kieszeni podwinięta do wewnątrz i przestębnowana.

Na przedniej części każdej z nogawek, na wysokości kolana, naszyte od zewnątrz wzmocnienie z tkaniny zasadniczej. Pod wzmocnieniem, w odległości 8,0 cm ± 1,0 cm od górnej krawędzi wzmocnienia, w nogawce cięty otwór o długości około 13,0 cm ± 2,0 cm. Otwór w każdej z nogawek wykończony dwoma dwuwarstwowymi listewkami zachodzącymi na siebie na całej szerokości otworu. Krawędzie listewek doszyte do krawędzi otworu zabezpieczone ścięciem łańcuszkowym obrzucającym. Otwór, umożliwiający umieszczenie pod wzmocnieniem wkładu ochronnego kolanowego. Dopuszcza się użycie układu taśm zapięcia samoszczepnego

(taśma pętłkowa, taśma haczykowa) w celu zamknięcia otworów umożliwiających umieszczenie wkładów ochronnych kolanowych.

Na przedniej części każdej z nogawek na wysokości kolana oraz na wzmocnieniach kolan, po obu bokach, wykonane po trzy zaszewki powodujące wyoblanie przedmiotowej części spodni, poprawiające komfort użytkowania przy zginaniu kolan.

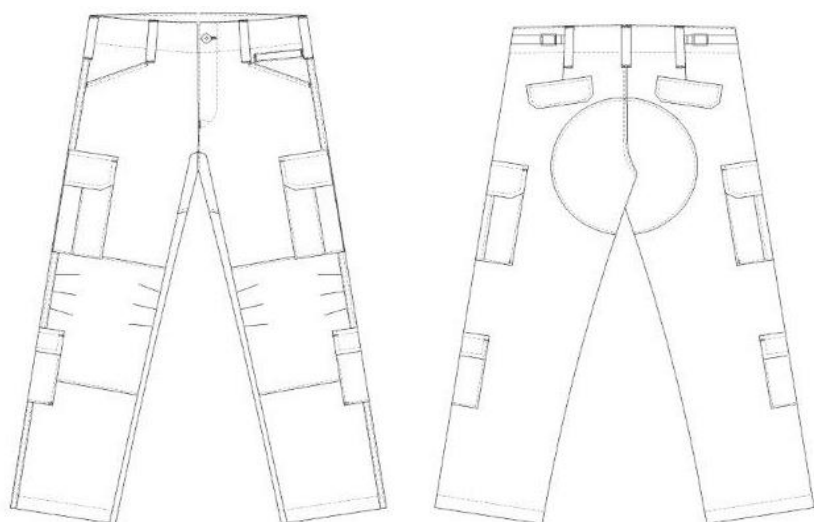
Poniżej kolan, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, naszyte na przodzie i tyle spodni, kieszenie boczne nakładane małe z patką u góry. Worki kieszeni z mieszkami (mieszki na bocznych tylnych i dolnych krawędziach worków) oraz dwuwarstwową patką. W dolnym mieszkum kieszeni (od tylnej strony) otwór o średnicy $5,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$. Krawędzie otworów wykończone obszyciem. Worek każdej z kieszeni zakończony podwinięciem (wywinięty do wewnątrz). Na worku kieszeni, wzdłuż podwinięcia u góry, naszyty odcinek taśmy samoszczepnej pętłkowej. Na patce od strony wewnętrznej naszyty odcinek taśmy samoszczepnej haczykowej.

Dół nogawek, podwinięty do wewnątrz, tworzy tunel. W tunelu, u dołu każdej nogawki, poprowadzona guma okrągła w oplocie. Guma wyprowadzona z tunelu do wewnątrz nogawki przez otwory, w części przedniej nogawek, o krawędziach wykończonych obszyciem. Odcinek gumy biegnący poza tunelem poprowadzony przez stoper (z dwoma otworami/tunelami na gumę i dodatkowym podłużnymi tunelami na taśmę). Na odcinku gumy, między otworami stopera, przewiązany supeł. Stoper mocowany do spodu tunelu przy użyciu taśmy rypsowej i dodatkowo przykryty dwuwarstwowym wzmocnieniem (maskownicą stopera).

Na tyle spodni, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, wykonane po obu stronach zaszewki. Zaszewki biegną poniżej kieszeni tylnych wpuszczanych począwszy od górnej krawędzi spodni.

Na tyle spodni, po obu stronach poniżej dolnej krawędzi podtrzymywaczu pasa, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, wykonane kieszenie wpuszczane cięte z otworem wlotowym wykończonym dwuwarstwową listewką i patką. Listewka, o wysokości zewnętrznej $1,0 \text{ cm} \pm 0,5 \text{ cm}$, wchodzi wewnętrzną warstwą (z dolną krawędzią obrzuconą ścięciem łańcuszkowym obrzucającym i doszytą ścięciem stębnowym do worka kieszeni) w głąb kieszeni na $3,5 \text{ cm} \pm 0,5 \text{ cm}$. Ciecia otworów wlotowych każdej z kieszeni wykonane w nogawkach tyłu i wierzchniej warstwie worka kieszeni. Listewka dwuwarstwowa wszyta w dolną krawędź otworu wlotowego każdej z kieszeni. Wlot każdej z kieszeni zapinany od góry na dwa guziki do patki. Patka kieszeni dwuwarstwowa sześcioboczna (ze ściętymi rogami pod kątem 45°), z dodatkową dwuwarstwową plisą. Plisa zamocowana (u dołu po środku) do warstwy spodniej patki przeszyciem ryglowym. W plisie odszyte dwie dziurki odzieżowe (do dopięcia guzików kieszeni). Krawędzie warstwy wierzchniej i spodniej worka każdej z kieszeni wszyte pod wzmocnienie pasa na spodzie spodni. Na warstwę spodnią worka każdej z kieszeni naszyte wzmocnienie wewnątrz kieszeni. Wzmocnienie kieszeni zamocowane u góry pod patką kieszeni. Dolna krawędź wzmocnienia wykończona ścięciem łańcuszkowym obrzucającym i doszyta do worka kieszeni $5,0 \text{ cm} \pm 0,5 \text{ cm}$ poniżej patki, a boczne krawędzie wzmocnienia wszyte pomiędzy warstwy worka.

Na tyle spodni w okolicy podkroju kroku, symetrycznie względem osi symetrii wyrobu, naszyte na obu nogawkach wzmocnienia tylne nogawek. Krawędzie wzmocnienia podwinięte do wewnątrz (krawędzie odśrodkowe wzmocnień) oraz wszyte w szew środkowy tyłu i szwy wewnętrzne nogawek (krawędzie przyśrodkowe wzmocnień).



Barwy nadruku typu „Multicam” :

jasno-beżowy
beżowy
zielono-beżowy
oliwkowy
jasno-brązowy
zielony
ciemny brąz

Barwy nadruku typu „Multicam” :



Dopuszcza się wyłącznie wyrób wykonany w I stopniu jakości zgodnie z normą PN –P-84507:1985

Wyroby powinny spełniać między innymi następujące wymagania:

- wykonanie wyrobu zgodnie z obowiązującymi zasadami, stosowanymi dla wyrobów określonych grup asortymentowych,
- szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć) z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie, przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem,
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

Wyroby powinny posiadać wszywki i etykiety. Informacje i znaki zawarte na wszywkach i etykietach muszą być w języku polskim, trwale i czytelne.

Wszywka 1 powinna zawierać: znak firmowy producenta, nazwę wyrobu, wielkość, skład surowcowy, nr partii produkcyjnej, miesiąc i rok produkcji, jakość (gatunek) oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka wszyta od wewnątrz wyrobu w przedniej części wzmocnienia pasa.

Wszywka 2 powinna zawierać: znak firmowy producenta, wielkość oraz informacje o sposobie konserwacji wyrobu. Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012. Wszyta od wewnątrz wyrobu, na worku prawej kieszeni z wypustką

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na w.w. wszywkach

Podstawowe wymagania jakościowe wyrobów:

- konstrukcja i wykonanie wyrobów powinna zapewniać swobodę ruchów i wysoki komfort użytkowania,
- wykonanie wyrobu powinno być zgodne z obowiązującymi zasadami stosowanymi dla wyrobów i nie powodować miejscowych ucisków i otarć ciała,
- wyroby powinny charakteryzować się:
 - odpornością na deformację – np.: wypychanie,
 - stabilnością kształtów po praniu,
 - estetycznym wykonaniem tj. bez zabrudzeń i różnic odcieni kolorystycznych elementów.
- szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć)
- w wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.