



철도용품 공사규격서

영업분야 남자 하정복

KRCS H179 04
제정 2008. 12. 16.
개정 2013. 5. 3.

1. 적용 범위 및 분류

이 규격서는 한국철도공사 현업기관에 근무하는 남자接客직원 하정복(이하“남자 하정복”이라 한다)에 적용한다.

2. 적용자료 및 문서

KS(한국산업규격) 및 한국철도공사 직원복제규정.

3. 필요조건

3.1 재료

하정복에 사용되는 재료는 다음과 같다.

3.1.1 주재료(겉감)

구 분	원단명	색상	혼용률
하정복 상·하의	T/W혼방복지	곤색	POLYESTER 50% / WOOL 50%

3.1.2 부자재

품 명	규 격	용 도
안감	POLYESTER 99%+ Nylon 1% 곤색 폴리 튜일 조직, 제진 나일론사 혼용, 코레일 로고 엠보 안감	몸체, 소매 안감
안감	POLYESTER 100% 곤색 폴리 다후다 안감	하의용
접착심지	폴리에스테르	안보정용,깃위아래,목밴드,패치주머니, 속주머니,뒷트임,소매단,밑단
배색감	POLYESTER 95% + POLYURETHANE 5% (노랑, 연두, 녹색)	배색용
주머니속	T/C186	주머니 속감, 코단용 안감
어깨숨	견본에 의함	어깨 높임용

품 명	규 격	용 도
오비심지	견본에 의함	허리 안심지용
양면지퍼	〃	하의 채움용
에폭 단추	지름15mm	소매 장식용
	지름18mm	조끼앞 채움용
	지름21mm	자켓 앞 채움용
재봉사	S/P 60수 3합	봉제용
플라스틱단추	15mm	자켓 안쪽 주머니 고정용, 바지허리 벨트안 고정용, 바지 뒤 주머니용
컴퓨터자수		표식용(녹색)
상호라벨	제시견본	제작사 표시용
네임라벨	제시견본	소속, 성명, 혈액형 표기용
품질표시라벨	실크인쇄	혼용율, 세탁요령 표기
옷걸이	제시견본	포장용
옷카바	제시견본	정복 자켓 포장용

3.2 형태

3.2.1 하정복의 형태는 사양도와 같다.(붙임 참조)

3.2.2 하정복의 치수는 착용할 자의 맞춤으로 한다. 단, 하의만 제작하는 경우는 사이즈표에 의한다.

3.3 주요 제조 및 봉제

3.3.1 원단 결은 바로 사용하여야 한다.

3.3.2 밀도, 색상, 가공 등의 차이가 있는 원단을 혼입하지 않아야 한다

3.3.3 원단은 파열, 질상, 오염이 없어야 한다.

3.3.4 재단은 경·위사 방향을 잘 맞추어야 한다.


3.3.5 봉제사는 원단색상과 동일한 색상을 사용하며 외투의 봉제땀수는 2.5cm간 10땀 이상이어야 한다.

3.3.6 땀수는 균일하게 박아야 하며 땀의 뿔이 없고 봉제선 굵음, 봉제선의 이음, 봉제선의 벗어남이 눈에 띄지 않아야 한다.

3.3.7 봉제의 끝맺음은 되돌려 박기를 하며 위치가 적정하고 끝맺음이 완전해야 하며 각부의 봉합은 윗실, 밑실의 당겨짐, 늘어짐이 없어야 한다.


3.4 자켓 세부 제조 방법

※ 고속철도기관사(KTX기장)용 자켓에는 견장을 부착하는 어깨고리를 제작한다.

- 3.4.1 싱글 브레스티드 테일러드 카라 투버튼 형태의 자켓이다.
- 3.4.2 깃은 형태가 좌·우 균등하고 깃과 깃선의 치수 균형이 맞아야 한다.
- 3.4.3 깃은 밑면과 윗면 봉합이 편안하고 깃 넘김 후 들림이 없어야 한다.
- 3.4.4 안감은 겉감에 어울리는 색상 선택과 정전기 방지 기능이 있는 제전 안감으로 한다.
- 3.4.5 안감 등판 쪽은 반안감으로 제작하며, 좌우 앞판과 옆 몸판도 전체 로고 안감으로 처리한다.
좌우측 소매 안쪽에는 전체 안감으로 처리한다.
- 3.4.6 안감 쪽 겉감 원단과 안감원단의 연결부분은 연회색의 안감으로 파이핑 처리한다.
- 3.4.7 등판 반안감의 밑단 시접은 연회색의 안감으로 바이어스(해리)단 처리하며 올라감 방지 쿠사리 처리 한다.
- 3.4.8 등판 반안감 아래쪽의 겉감 시접부분은 연회색 안감으로 바이어스(해리)단 처리한다.
- 3.4.9 깃과 라펠 및 가슴 학고 부분은 접착심지를 보강해준다.
- 3.4.10 앞판 양옆에는 통 사이바와 다아트를 잡아준다.
- 3.4.11 소매는 두장 소매 형태로 한다.
- 3.4.12 주머니는 사용주머니로 쌍 입술모양에 직사각형의 끝을 약간 둥글린 후다를 달아준다.
- 3.4.13 학고 주머니는 가로X세로 11cm X 2.5cm로 제작하며, 학고주머니 중앙 상단부에  로고 자수를 넣는다.
- 3.4.14 뒷판은 중간 절개를 하고 양쪽에 사이바를 잡아준다.
- 3.4.15 뒷 트임은 중간의 하나로 한다.
- 3.4.16 앞 여밈은 21mm단추 1개를 달아준다.
- 3.4.17 양쪽 뒷 소매에는 15mm 단추를 3개씩 달아준다.
- 3.4.18 스페어 단추 21mm, 15mm 각 1개씩은 자켓에 내장한다.
- 3.4.19 소매 단에는 사선 방향의 삼색 원단 띠를 배색한다.
- 3.4.20 소매 배색 띠는 1cm 폭의 일자 형태로 노랑, 연두, 녹색 순서로 일정 간격을 두고 배색해준다.
- 3.4.21 왼쪽 안감쪽 상단 주머니 안쪽에 케어(품질표시)라벨과 호칭라벨을 달아준다.
- 3.4.22 착용시 좌측 안단 속주머니 하단에 불펜꽂이를 가로 4.5*폭 1cm로 쌍입술 포켓을 제작한다.

- 3.4.23 착용시 좌측 안단 속주머니 하단 안감 방향에 제조업체 라벨을 사면봉제 한다.
- 3.4.24 제조업체 라벨 하단에 핸드폰 포켓을 가로 9*폭 1cm 크기의 쌍입술 포켓을 제작하고 좌,우 바텍으로 고정시킨다.
- 3.4.25 핸드폰 포켓 하단에 네임라벨을 직조 방식으로 제작하여 소속, 성명, 혈액형을 표기한 후 사면 봉제한다.
- 3.4.26 부속재료인 단추는 단단히 고정시켜서 떨어지지 않도록 한다.
- 3.4.27 제품의 잔사처리 및 기타품위를 저하시키는 잔물을 제거한다.
- 3.4.28 본 규격에 명시되지 않은 사항은 제시견본과 수요부서와 통상 하정복 제조관례에 준한다.

3.5 조끼 세부 제조 방법

- 3.5.1 카라가 없는 4버튼 조끼로 한다.
- 3.5.2 안감은 전체안감으로 걸감에 어울리는 색상 선택과 정전기 방지 기능이 있는 제전 안감으로 한다.
- 3.5.3 안단 쪽 걸감원단과 안감 연결부분은 연회색의 파이핑으로 마무리한다.
- 3.5.4 뒤편에는 중심선이 있으며 양쪽을 사이바로 처리한다.
- 3.5.5 앞여밈 끝단과 암홀부분 끝단은 0.5~0.6mm 폭의 리브 스티치로 마감한다.
- 3.5.6 왼쪽 가슴 상단부에는 1인치 높이의 학고 주머니를 준다.
- 3.5.7 학고 주머니 상단 부분에는  로고자수를 준다.
- 3.5.8 허리 부분 양쪽에 1인치 높이의 학고 주머니를 달아준다.
- 3.5.9 앞여밈은 18mm단추 4개를 달아준다.
- 3.5.10 와끼 안쪽에는 품질라벨을 달아주고 스페어 단추 1개를 부착한다.
- 3.5.11 메인라벨과 호칭라벨은 목뒤 중앙에 부착한다.

3.6 하의(바지) 세부 제조 방법

- 3.6.1 허리 벨트 1 1/4인치 폭의 일자형의 바지로 한다.
- 3.6.2 양쪽 앞 허리에 주름을 1개씩 잡아주고, 사선주머니 처리한다.
- 3.6.3 사선 주머니에는 1/8인치 제 원단 파이핑 후 끝스티치를 준다.
- 3.6.4 앞에 벨트 고리를 앞 주름에 각각 1개씩 달아준다.
- 3.6.5 뒤는 벨트 고리를 좌우 각각 2개씩 달아주고, 다아트는 2개씩 잡아준다.
- 3.6.6 여밈은 앞으로 하며 양면지퍼로 처리하고 오비는 일단 후크 처리한다.
- 3.6.7 뒤에 양쪽으로 3/8인치 폭의 외구찌 주머니로 처리하고, 좌측 주머니 중앙에 원단과 동일 색의 15mm단추를 1개 달아준다.

3.6.8 안감은 앞부분 반우라 처리하며 끝은 말아박음 처리한다.

3.6.9 허리선 벨트 안쪽 좌, 우측, 후면에 실리콘 테이프를 부착한다.

3.6.10 밑단은 5cm로 오버록하여 단뜨기(스쿠이) 처리한다

단, 공사와 밑단 오픈이 협의된 경우에는 오버록 으로 처리하며 기장 조절 가능하게 오픈하여 마무리 한다.

3.6.11 호칭라벨, 네임라벨, 품질표시라벨은 앞판 오비 안쪽에 부착한다.

4. 검사와 시험

4.1 원단 검사

시험방법은 원단시험 규격서에 의하여 조달청이 지정하는 공공기관의 일반시험방법에 의거하여 주재료인 원단은 원단공급업체에서 제품 생산 전, 사전에 검사를 받아 합격된 후에 출고한다. (단, 원단의 견본은 공사 규격관리 주관부서의 승인품으로 한다)

4.2 시제품 검사

계약상대자는 시제품을 만들어 우리공사(규격관리 주관부서)의 교정을 받아 제작에 착수 하여야 한다.

4.3 중간검사

계약상대자는 공사에서 중간 생산과정에 대한 검사를 요구할 경우 검사에 응하여야 한다.

4.4 완제품 검사

계약상대자는 납품 전 전체완성품에 대하여 조달청 또는 조달청에서 지정한 검사관의 검사를 받아 합격된 제품을 납품하여야 한다.

4.5 납품검사

착용자가 신체치수 등이 맞지 않아 교환을 요구할 경우 계약상대자는 회수하여 수선 또는 교환하여 주어야 한다

5. 포장 및 표시

5.1 포장

제품 1착을 양복걸이용 비닐커버에 넣어 단위 포장 한 후 운반 및 적재 시 손상되지 않도록 하여야 한다.

5.2 표시

5.2.1 각 포장 겉에 품명, 착용할 자의 소속, 성명을 표기한다.

5.2.2 각 포장 속에 주문자의 소속, 성명을 표기한다.

5.3 본 물품의 특허 등에 대해서는 우리 공사와 아무런 관련이 없으며 입찰자 및 계약상대자와 특허권자 등 상호간의 문제임을 알려 드립니다.

- 첨부 : 1. 남자하정복 원단 성능표
2. 남자하정복 하의 사이즈표
3. 남자하정복 사양도

【하정복 걸감 원단 성능표】

시 험 항 목		시 험 방 법	규 격
혼 용 율 (%)	모	KS K 0210	(50±5)%
	폴리에스터		(50±5)%
중 량 (g/m ²)		KS K 0514	100 ~ 125
밀도 (올/5cm)	경 사	KS K 0511	135 ↑
	위 사		135 ↑
인장강도(N)	경 사	KS K 0520	350 ↑
	위 사		300 ↑
세탁치수변화율(%)	경 사	KS K ISO 5077	± 2
	위 사		± 2
필링(급)		KS K 0501 브러시 스펀지법	4 ↑
일 광 견뢰도(급)		KS K ISO 105-B02	4 ↑
PH		KS K 0255	5~9
세탁견뢰도(급)	변 퇴	KS K ISO 105-C06	4 ↑
	오 염		4 ↑
땀견뢰도(급)	변 퇴	KS K ISO 105-E04	4 ↑
	오 염		4 ↑
마찰대전(V)	면포	KS K 0555 : B	3700 ↓
	모포		3700 ↓
마찰견뢰도(급)	건	KS K 0650	4 ↑
	습		4 ↑

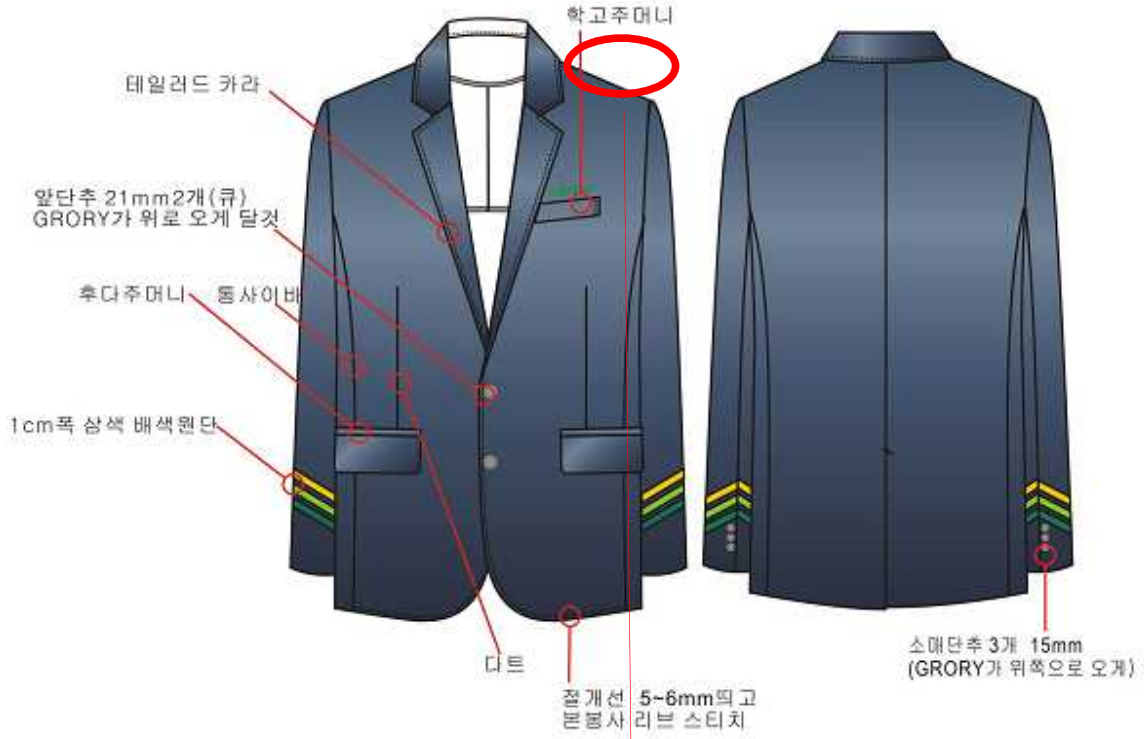
【하정복 하의 사이즈표】

단위: Cm

사이즈	28호	29호	30호	31호	32호	33호	34호	35호	36호
허리둘레	73	76	78	81	83	86	88	91	93
엉덩이둘레	104	107	109	112	114	117	119	122	124
앞, 밑위길이	28	28	29	29	30	30	31	31	32
뒤, 밑위길이	40	41	41	42	42	43	43	44	44
무릎둘레	23	24	24	25	25	26	26	27	27
바지부리	20	20	21	21	22	22	23	23	24
총 장	116 (Open 시)								

사이즈	37호	38호	39호	40호	41호	42호	43호	44호	편차
허리둘레	96	98	101	103	106	108	111	113	2.5
엉덩이둘레	127	129	132	134	137	139	142	144	2.5
앞, 밑위길이	32	33	33	34	34	35	35	36	0.5
뒤, 밑위길이	45	45	46	46	47	47	48	48	0.5
무릎둘레	28	28	29	29	30	30	31	31	0.5
바지부리	24	25	25	26	26	27	27	28	0.5
총 장	116 (Open 시)								

【 자켓 사양도 】



※ 고속철도기관사(KTX기장)용 자켓에는 견장을 부착하는 어깨고리를 제작한다.

【 조끼 사양도 】



【 단추 사양도 】



21mm에폭



18mm에폭



15mm에폭

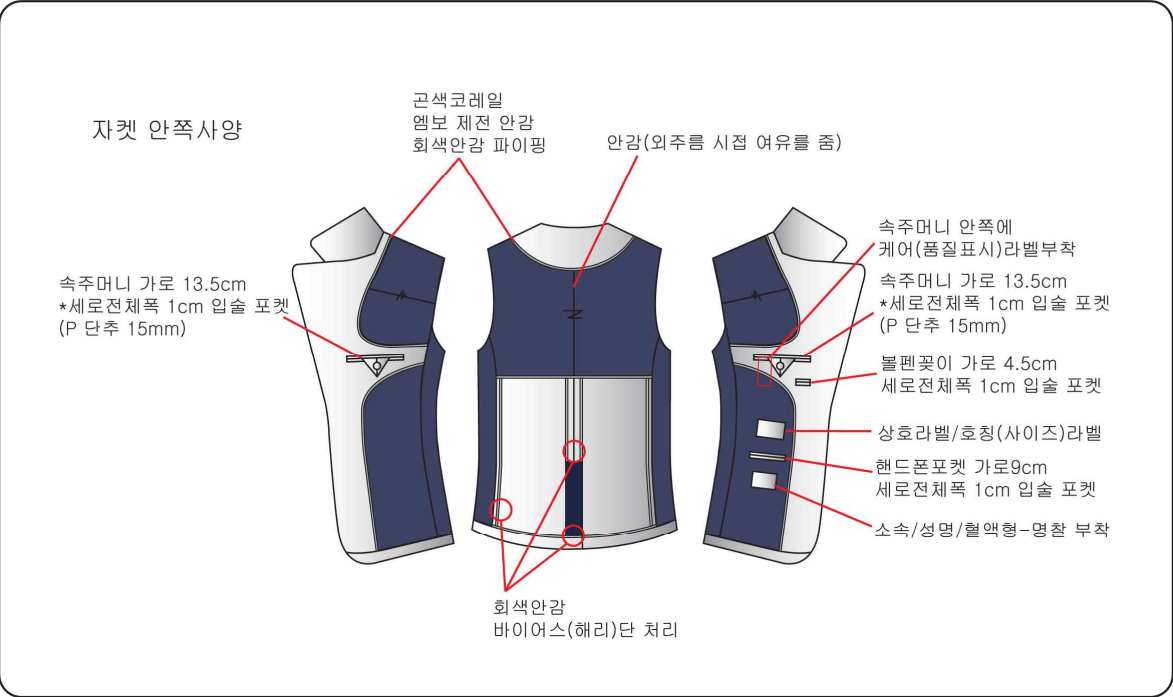
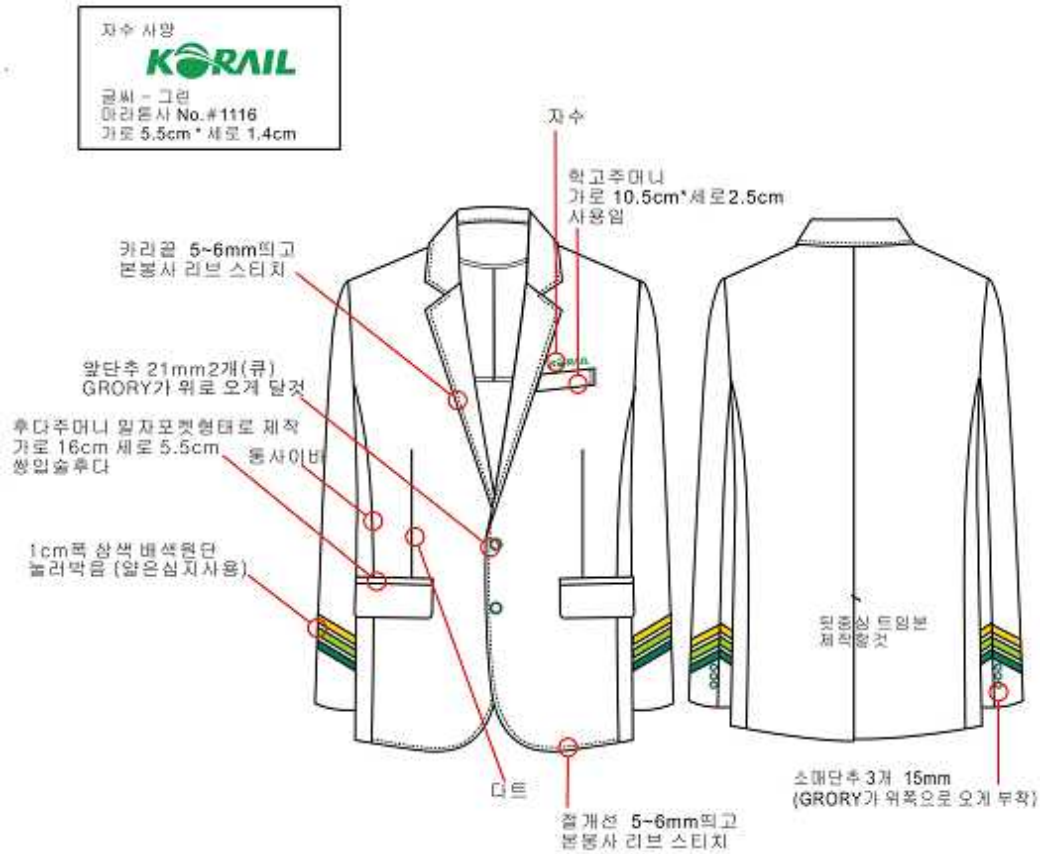


15mm플라스틱

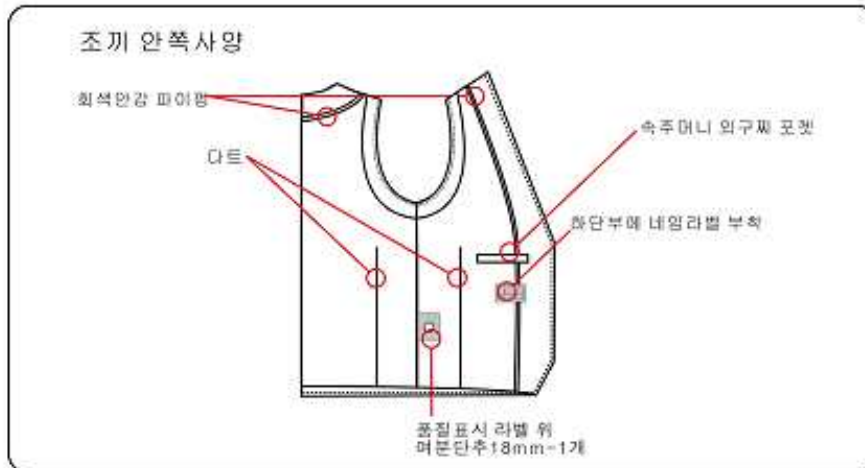
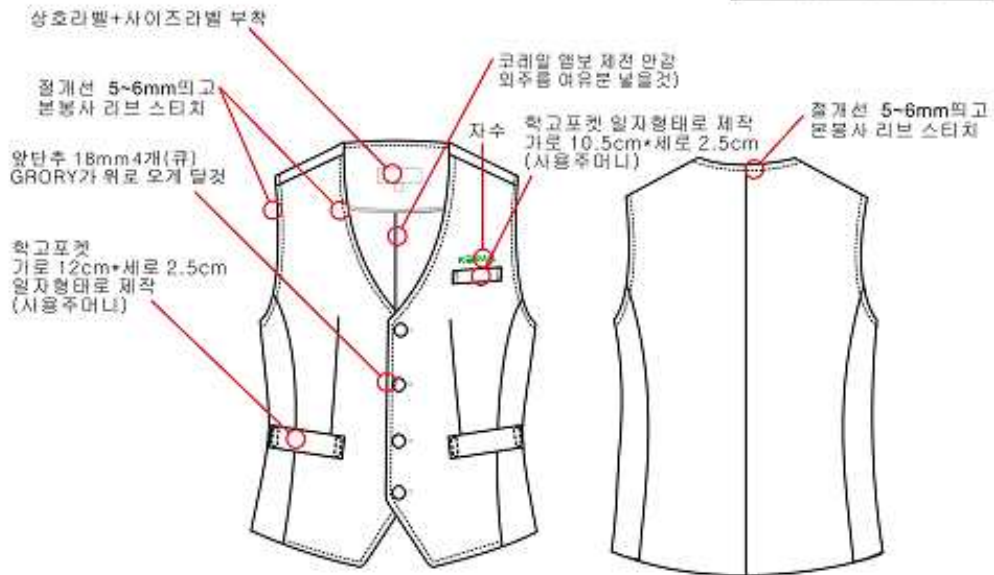
【 바지 사양도 】



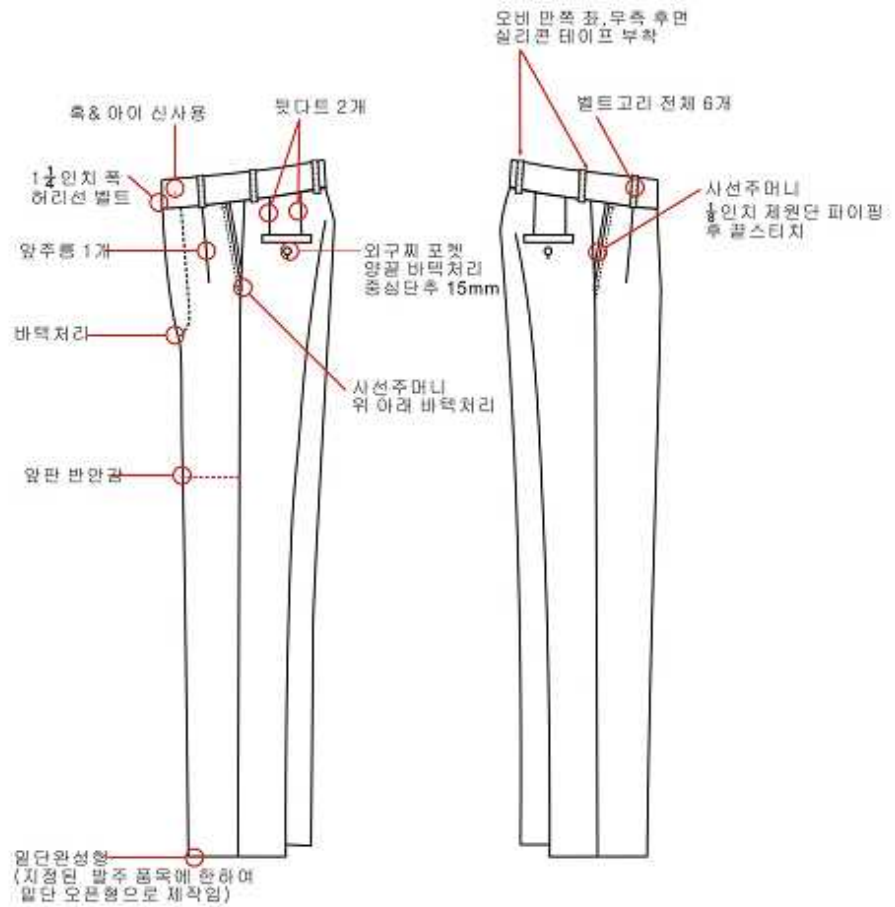
【 자켓 사양도 2】



【조끼 사양도 2】



【바지 사양도 2】



허리선 밴드 안쪽사양

