	<b>품 질 지 침 서</b>	문서번호	KCL-14-103
		제정일자	2011. 01. 24
	정복 및 근무복	개정번호	
		개정일자	
		페이지	1 OF 4

1. 적용범위 : 이 기준은 군에서 사용하는 정복 및 근무복(상, 하의)에 대하여 적용한다.

## 2. 인용규격

KS Q 1003 랜덤 샘플링 방법

KS Q ISO 2859-1 계수치 샘플링검사절차-제1부:로트별 합격 품질한계(AQL) 지표형 샘플링검사 스킴

KS K 0514 천의 무게측정 시험방법

KS K 0511 직물의 밀도측정 시험방법

KS K 0210 섬유의 혼용율 시험방법

KS K 0700 염색물의 일광견뢰도 시험방법

KS K 0590 직물의 발수도 시험 방법 (스프레이법) 시험 방법

KS K ISO 105-C06 섬유-염색물의 세탁견뢰도 시험방법

KS K ISO 5077 텍스타일-세탁 과 건조에 의한 치수 변화 측정의 시험방법

KS K ISO 14184-2 텍스타일-섬유 제품의 포름알데히드 함유량 시험방법 : 증기흡착법

KS K 0147 염료 및 염색물의 아릴아민 시험 또는 0734 폴리에스터 섬유 제품중 아릴아민 함유량 시험방법

KS K 0737 섬유 제품의 유기 주석 화합물 시험방법


KS K 0733 섬유 및 가죽제품의 PCP함유량 측정방법 시험방법

KS K ISO 2062 실의 인장강도 및 신도 시험방법

## 3. 품 질

### 3.1 결모양 및 구조

- 1) 어깨, 앞, 뒤판, 주머니 등의 각 쪽이 정 위치에 있어야 하고, 서로 대칭이 되어야 한다. 다만, 모양을 위한 것은 제외한다.
- 2) 부품은 지정위치에 확고하게 부착되어야 한다.
- 3) 직물은 조직 불량, 코 빠짐 등이 없어야 한다.
- 4) 실 끊어짐, 실 느슨함, 실 당김성, 실 풀림, 봉비, 봉함, 봉선의 비틀림, 봉제선 벗어남, 봉제부의 주름 등이 없어야 한다.
- 5) 땀이 너무 큰 것이 눈에 띄지 않아야 하며 간격이 일정 하여야 한다.
- 6) 천의 합봉 부위에는 오버록크(over lock)를 하여야하며 실 맺음이 적절하게 되어 있어야 한다.

	<p style="text-align: center;"><b>품 질 지 침 서</b></p>		문서번호	KCL-14-103
			제정일자	2011. 01. 24
	<p style="text-align: center;">정복 및 근무복</p>		개정번호	
			개정일자	
			페이지	2 OF 4

- 7) 자수의 모양은 거칠음이 없어야 하며 인쇄는 선명하고 벗겨짐 및 번짐 등이 없어야 한다.
- 8) 색상은 균일하여야 하며 다림질은 양호하고 실밥, 접착제 오염, 기름 등이 없어야 한다.


### 3.2 성 능

#### 3.2.1 정복 및 근무복 품질기준

정복 및 근무복의 성능 시험은 4 항.에 따라 시험하고 표 1.에 적합하여야 한다.

**표 1. 정복 및 근무복의 품질기준**

항 목			단 위	기준치	시험방법
모직물 (겉감용)	P210	무 게	g/m <sup>2</sup>	210 이상	4.2
	P180			180 이상	
	2/2,230			230 이상	
	B240			240 이상	
	2/2,265			265 이상	
	P210	밀도	올/5cm	경사 : 206 이상 위사 : 134 이상	4.3
	P180			경사 : 103 이상 위사 : 93 이상	
	2/2,230			경사 : 150 이상 위사 : 130 이상	
	B240			경사 : 185 이상 위사 : 145 이상	
	2/2,265			경사 : 225 이상 위사 : 110 이상	
	P210	혼용률	%	모 : 60±5 폴리에스터 : 40±5	4.4
	P180			모 : 50 (±5) 폴리에스터 : 50 (±5)	
	2/2,230			모 : 50 (±5) 폴리에스터 : 50 (±5)	
	B240			모 : 50 (±5) 폴리에스터 : 50 (±5)	
	2/2,265			모 : 50 (±5) 폴리에스터 : 50 (±5)	
	P210	일광 견뢰도	급	5 이상	4.5
	P180			4 이상	
	2/2,230			5 이상	
	B240			5 이상	
	2/2,265			5 이상	
	2/2,265	발수도	-	70 이상	4.6
	세탁견뢰도		급	변퇴색 : 3 이상	4.7
				오염 : 3 이상	
	수축률		%	경사 및 위사 : ± 3	4.8

	<p style="text-align: center;"><b>품 질 지 침 서</b></p>	문서번호	KCL-14-103
		제정일자	2011. 01. 24
	<p style="text-align: center;">정복 및 근무복</p>	개정번호	
		개정일자	
		페이지	3 OF 4

시험항목		단위	기준치		시험방법
모직물 (겉감용)	폼알데하이드	mg/kg	300 이하		4.9
	아릴아민		30 이하		4.10
	유기 주석화합물(TBT)		1.0 이하		4.11
	염소화 페놀류		PCB	0.5 이하	4.12
			TeCP		
재봉사	인장강도	N	8.3 이상		4.13


#### 4. 시험방법

- 4.1 겉모양 및 구조, 표시 육안으로 검사하거나 확인한다.
- 4.2 무게 KS K 0514 천의 무게측정 시험방법에 따른다.
- 4.3 밀도 KS K 0511 직물의 밀도측정 시험방법에 따른다.
- 4.4 혼용률 KS K 0210 섬유의 혼용율 시험방법에 따른다.
- 4.5 일광견뢰도 KS K 0700 염색물의 일광견뢰도 시험방법에 따른다.
- 4.6 발수도 KS K 0590 직물의 발수도 시험 방법 (스프레이법) 시험 방법에 따른다.
- 4.7 세탁견뢰도 KS K ISO 105-C06 섬유-염색물의 세탁견뢰도 시험방법에 따른다.
- 4.8 수축률 KS K ISO 5077 텍스타일-세탁 과 건조에 의한 치수 변화 측정의 시험 방법에 따른다.
- 4.9 폼알데하이드 KS K ISO 14184-2 텍스타일-섬유 제품의 폼알데히드 함유량 시험방법 : 증기 흡착법에 따른다.
- 4.10 아릴아민 시험 KS K 0147 염료 및 염색물의 아릴아민 시험 또는 0734 폴리에스터 섬유 제품중 아릴아민 함유량 시험방법에 따른다.
- 4.11 유기주석화합물 시험 KS K 0737 섬유 제품의 유기 주석 화합물 시험방법에 따른다.
- 4.12 염소화 페놀류 KS K 0733 섬유 및 가죽제품의 PCP함유량 측정방법에 따른다.
- 4.13 인장강도 KS K ISO 2062 실의 인장강도 및 신도 시험방법에 따른다.

#### 5. 규격

##### 5.1 치수

1mm의 정밀도를 가진 줄자 또는 동등 이상의 측정기로 측정하여 표시치의  $\pm 5\%$  이내이어야 한다.

	품 질 지 침 서	문서번호	KCL-14-103
		제정일자	2011. 01. 24
	정복 및 근무복	개정번호	
		개정일자	
		페이지	4 OF 4

#### 6. 검사로트 구성 및 검사 단위체

종류별 1회 생산량을 1검사 로트로 하고 제품 1개를 1검사 단위체로 한다

#### 7. 시료 채취방법

KS Q 1003(랜덤샘플링방법)의 따른다.

#### 8. 검사

품질의 겉모양 및 구조, 표시, 성능, 치수는 4항 및 5항에 따라 시험하여 3.1항 및 3.2항, 5.1항에 적합하여야 한다.

#### 9. 검사 항목 및 방법

검 사 항 목	검 사 방 식	검 사 조 건
겉모양 및 구조	KS Q ISO 2859-1 (계수치 샘플링검사절차-제1부:로트별 합격 품질한계 (AQL)지표형샘플링검사 스킴)	보통검사 1회, S-2, AQL : 4.0%
표시		
치수		
성능	체 크 검 사	n=1, c=0

#### 10. 표 시

보기 쉬운 곳에 다음 사항을 표시하여야 한다.

- 1) 섬유의 조성 또는 혼용율
- 2) 치수
- 3) 취급상 주의 사항
- 4) 제조자 명
- 5) 제조 년 월
- 6) 수입자 명(수입품에 한함)
- 7) 주소 및 전화번호(지역번호 포함)
- 8) 제조국명