[별표 4]

소방모 규격서(제4조 관련)

Ⅰ-1. 남자정모 규격서

1. 적용범위

이 규격은 남자정모에 대하여 규정한다.

2. 종류

2.1 남자정모

3. 필요조건

3.1 사용재료는 다음과 같다.

구 분	품 명	용 도	규 격	비 고
주 재 료	원 단	겉감용	정복 동복원단 성능표 참조	검회색
부 재 료	주 름 테	동테 싸게용	성능표 참조	
	수 챙	소방경 이상	금색 금속사 자수	도면에 의함
	비 닐 챙	소방위 이하	시중고급품적용	
	금선꼬은턱끈	소방정 이상	폭20mm	시중고급품
	금선턱끈	소방령 이하	폭15mm	〃
	테 속 심	테속심용	시중고급품적용	폴리에스터
	연 결 쇠	연결용	〃	
	검정레자	땀받이용	〃	
	반투명 비닐	천정기름받이용	〃	
	광 목	합포 및 테이프감용	〃	
	화섬지(검정)	땀받이 받침용	〃	시중고급품
	망 사 지	통풍용	〃	시중고급품
	귀 단 추	턱끈 매듭용	〃	금색도금
	앞 받 침	앞 받침용	〃	
	봉 사	봉제용	〃	

구 분	품 명	규 격	용 도	비 고
부 재 료	면 능 직	시중고급품	테 밑둘레용	
	태 피 터	〃	안감용	검은색
	모자표장정장	금색 금속사 자수	앞 표식용	도면 참조
	망사호수	시중고급품	천정둘레용	검은색
	평 철	〃	천정둘레용	〃
	동 테 철	〃	형태 유지용	
	레 자	〃	동테철 싸게용	검은색

3.2 치수

(단위 : ㎜, 허용공차 : ± 2㎜)

호수	머리둘레 (인치)	천정		둘레			챙		턱끈 (폭)	주름테 (폭)
		길이	넓이	앞	옆	뒤	앞선길이	길이		
1	24	280	270	60	50	50	360	55	15	40
2	23 3/4	280	270	60	50	50	360	55	15	40
3	23 1/2	277	267	60	50	50	360	55	15	40
4	23 1/4	277	267	60	50	50	360	55	15	40
5	23	274	264	60	50	50	360	55	15	40
6	22 3/4	274	264	60	50	50	360	55	15	40
7	22 1/2	271	261	60	50	50	360	55	15	40
8	22 1/4	271	261	60	50	50	360	55	15	40
9	22	268	258	60	50	50	360	55	15	40
10	21 3/4	268	258	60	50	50	360	55	15	40
11	21 1/2	265	255	60	50	50	360	55	15	40
12	21 1/4	265	255	60	50	50	360	55	15	40

3.3 제조 및 가공

3.3.1 제조 요령

3.3.1.1 정모 겉감원단은 이색지를 사용하지 않아야 한다.

3.3.1.2 챙 표면은 두께 1㎜의 흑색비닐을 사용하고 중간 화이버 원지를 한겹 넣고 뒷면은 녹색비닐 레자를 부착하고 앞면은 비닐로 싸서 봉제한다.

3.3.1.3 정모는 완전 부착식으로 봉합하여야 한다.

3.3.1.4 정모 커버의 봉제는 2.5cm간 10땀 이상으로 한다.

3.3.1.5 주름테는 동테 표면에 오게 하고 모자띠 테이프의 이음선을 후미에 오게 한다.

3.3.1.6 주름테 상단에 금색 금속사 자수 1줄을 넣는다.

3.3.1.7 챙 앞심은 모자표장정장을 중심으로 옆귀단추 부분까지 소정의 봉제한다.

3.3.1.8 땀받이의 폭은 45㎜로 25㎜간 6땀 이상으로 하고 전면에 폭 20㎜ 넓이의 화섬지를 덧댄다.

3.3.1.9 모자중심선을 기준하여 뒷변은 원단과 유사색 망사직으로 한다.

3.3.1.10 천정 망사호수는 정모 크기에 따라 천정 표면이 직선화 되도록한다.

3.3.1.11 동테 상단 부위에 원형 유지를 위하여 일정 넓이의 철심을 보강하고 레자로 봉합한다.

3.3.1.12 테 아래 싸게는 면능직으로 주름테와 연결 봉제하여 테에 봉합한다.

3.3.1.13 천정둘레는 광목으로 선치기 한다.

3.3.1.14 상단 중앙에 모자표장정장을 부착한다.

3.3.1.15 본 규격에 명시되지 않은 사항은 일반봉제 요령에 의한다.

3.3.2 완제품 품질조건

3.3.2.1 정모의 부속품을 규정된 치수와 지정된 부분에 부착 봉합하여야 한다.

3.3.2.2 완제품은 오염되지 않아야 한다.

3.3.2.3 완제품은 외관상 형태를 반듯하게 유지하여야 한다.

4. 검　　사

4.1 중간검사

4.1.1 소정원단 및 원부자재 사용여부를 확인한다.

4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.

4.2 납품검사

4.2.1 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품중에서 임의로 1~5%(최소 2개이상)를 샘플링하여 제반 검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재로 사용에 대한 사용여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치여부를 검사한다.

4.3.3 제품호수에 대한 규격과 일치여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 제품은 1매씩을 두께 0.03㎜이상의 폴리비닐주머니에 넣어 밀봉한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 상자에 넣어 포장한다.

5.2 표시

5.2.1 제품 천정 반투명 비닐속에 라벨표시를 한다.

5.2.2 골판지상자 표시요령은 수요부처의 요구에 따른다.

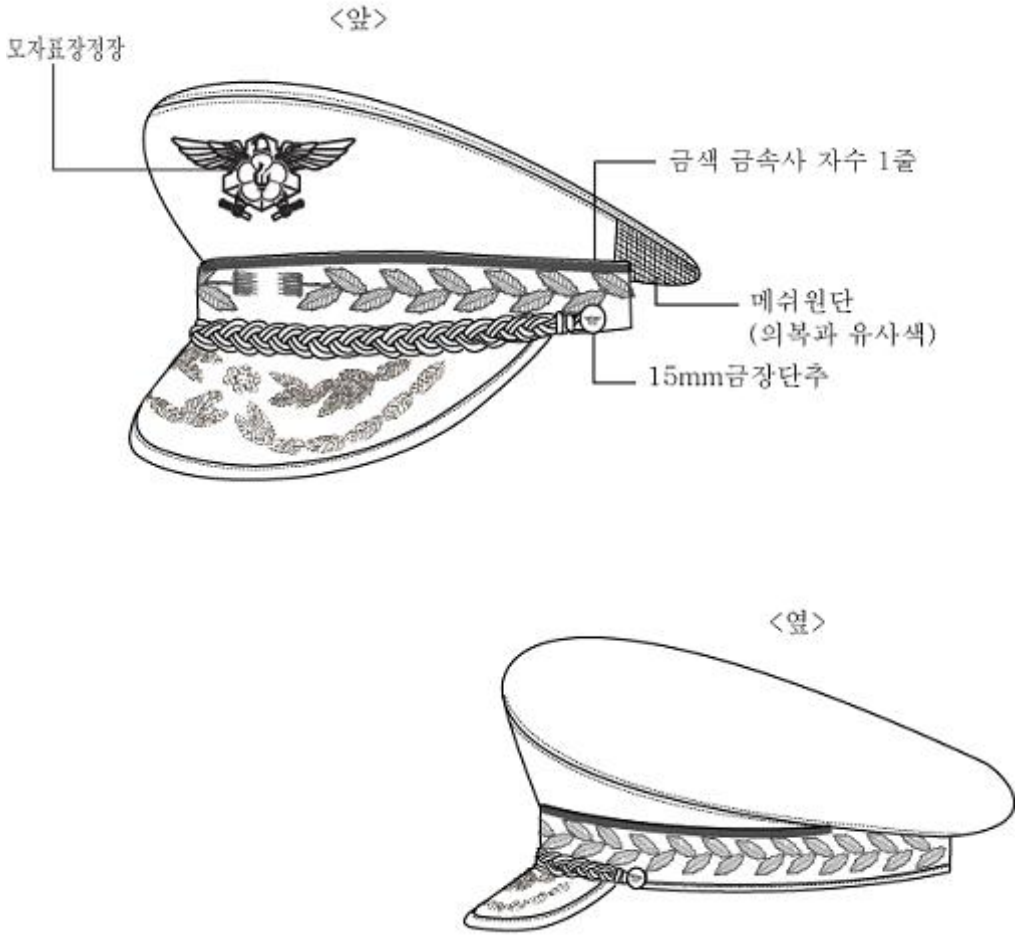
6. 기타사항

6.1 규격중 치수표에 명시된 허용공차는 제품가공상 불가피하거나 또는 품질면에 도움이 될 수 있는 의미의 공차를 말한다.

6.2 계약관은 계약 전에 규격서로 남자 정모의 형체 및 색상등을 제시하여야 한다.

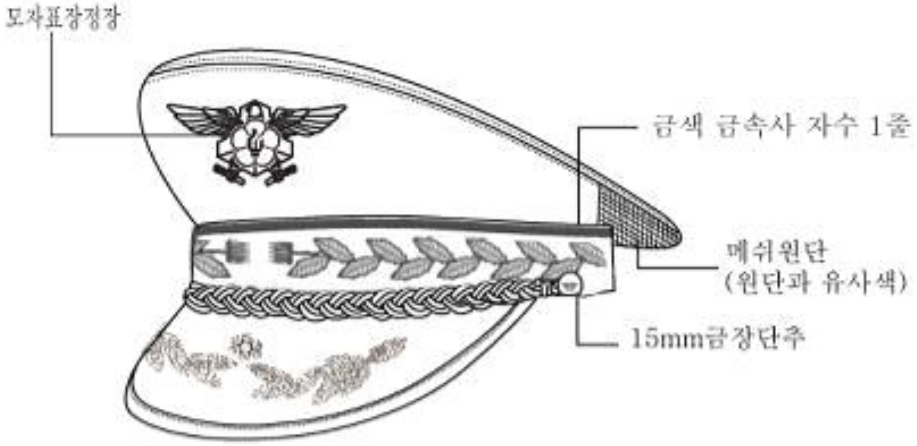
6.3 계약자는 생산착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야 한다.

남자정모(소방준감 이상)

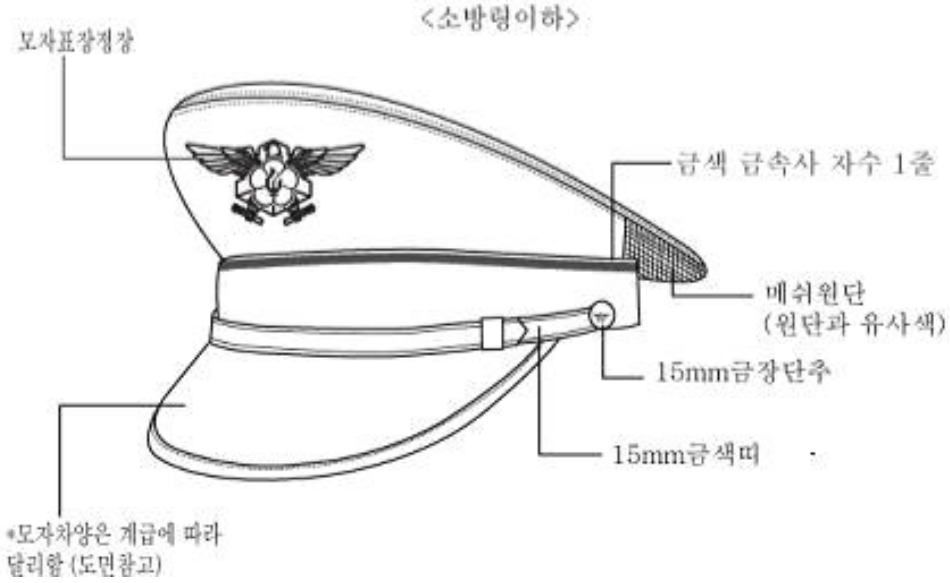


남자정모(소방정 이하)

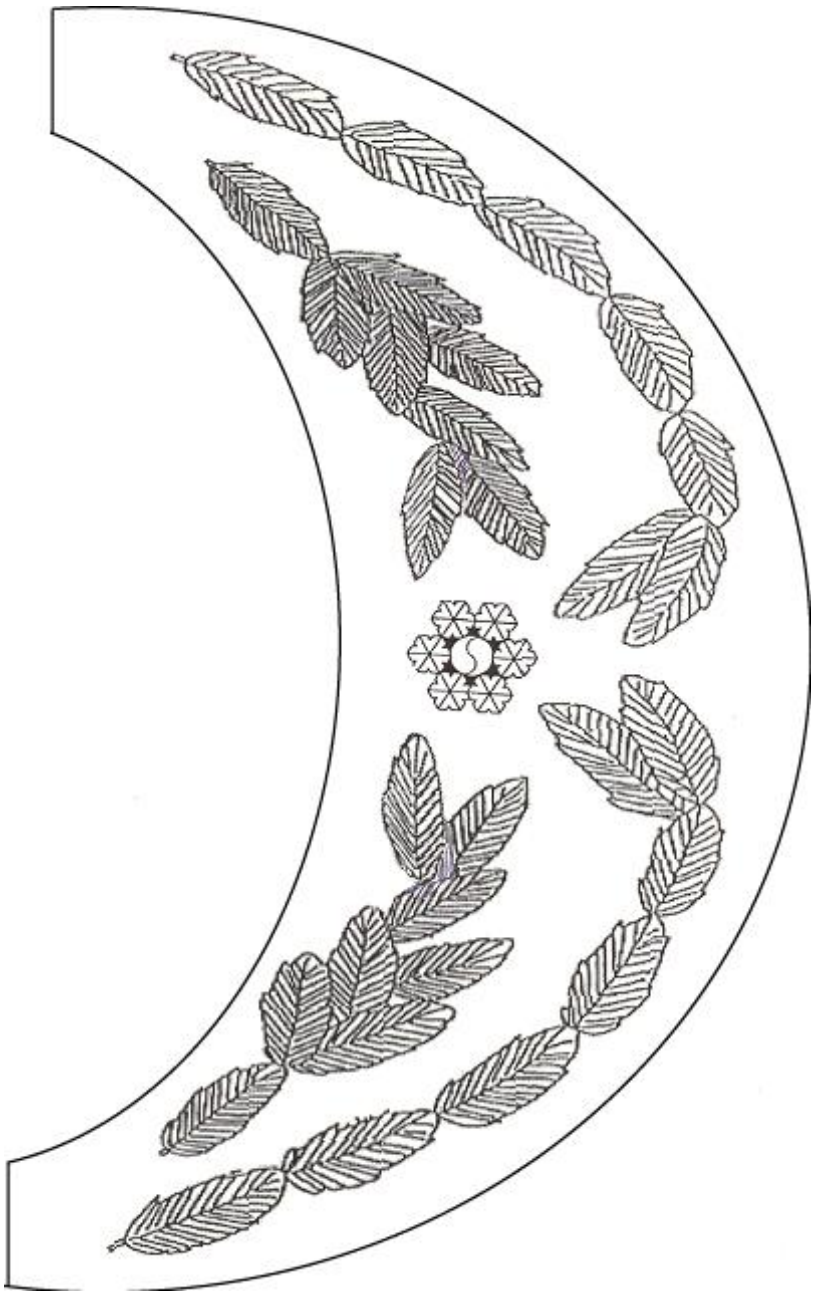
<소방정>



<소방령이하>

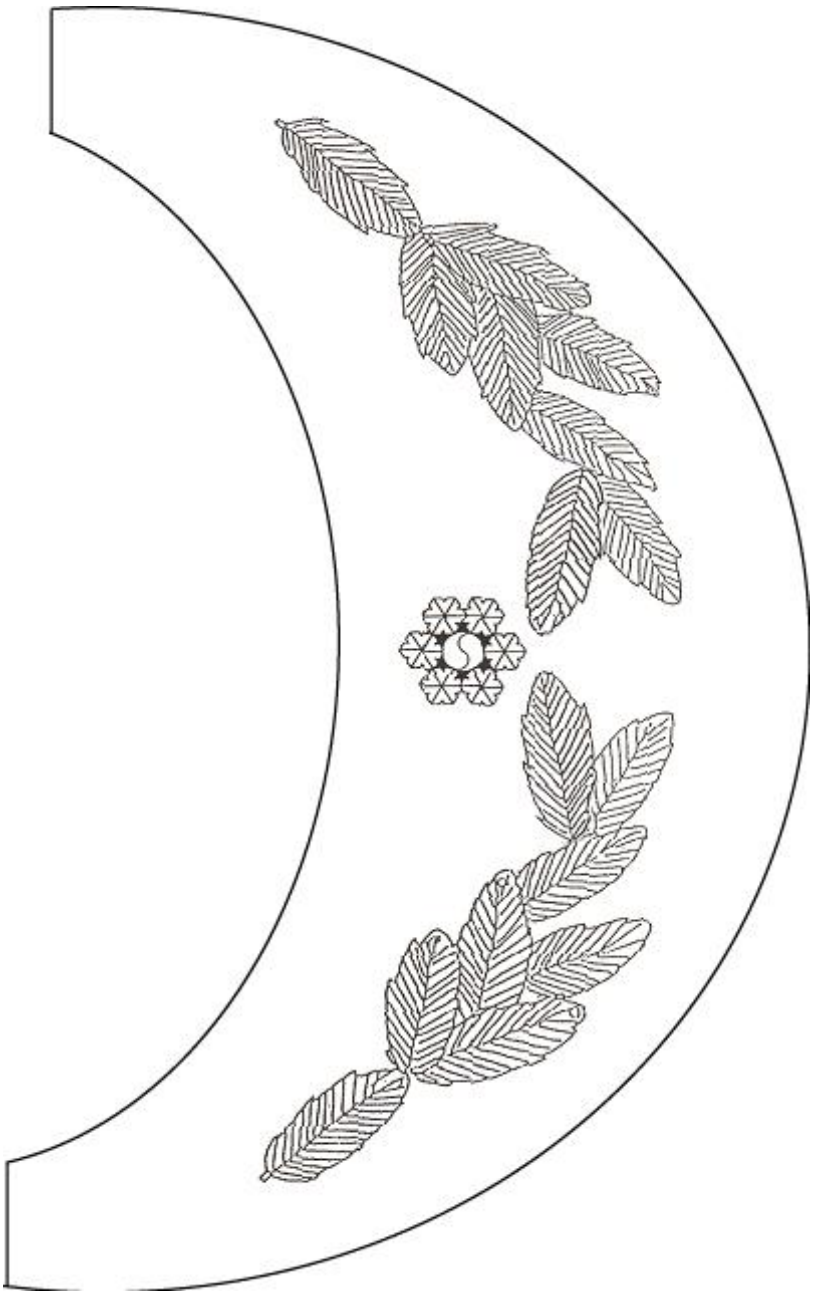


모자차양 (소방준감 이상)



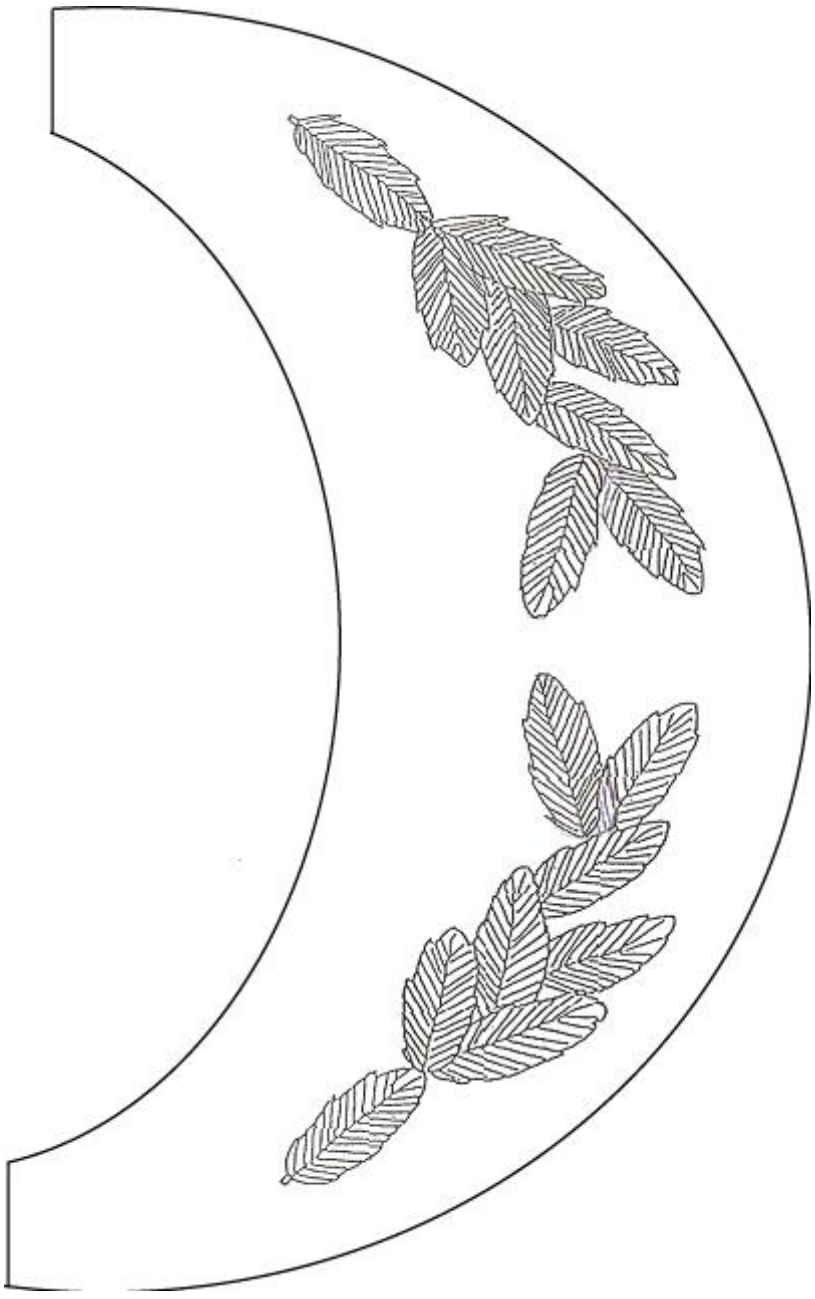
※소방준감 이상: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 30매 (좌우 각15매)

모자차양 (소방정)



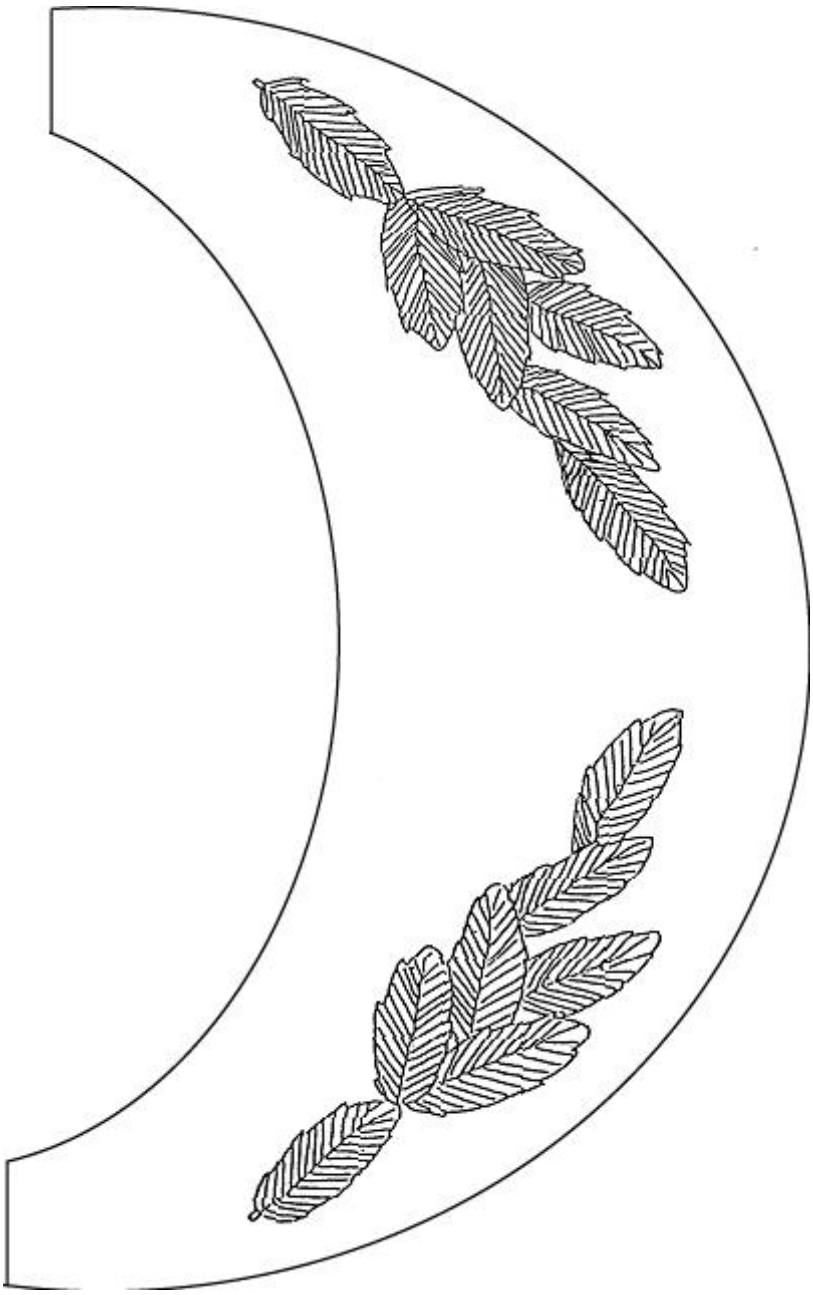
※소방정: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 16매 (좌우 각8매)

모자차양 (소방령)



※소방령: 무궁화잎 16매(좌우 각8매)

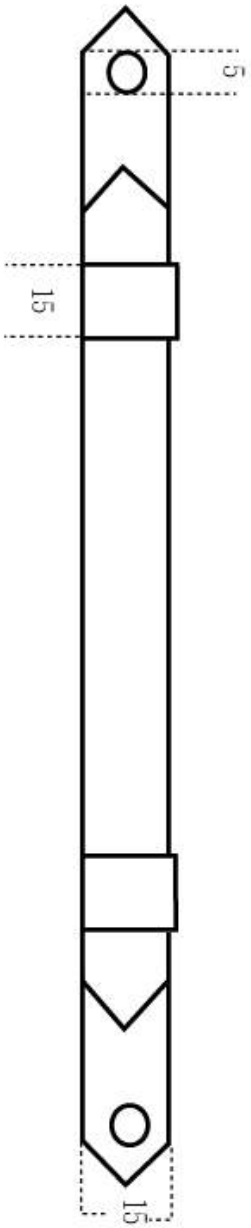
모자차양 (소방경)



※소방경 : 무궁화잎 14매(좌우 각7매)

금선 턱끈

〈소방정이상〉



〈소방령 이하〉

(단위:mm)

Ⅰ-2. 여자정모 규격서

1. 적용범위

이 규격은 여자정모에 대하여 규정한다.

2. 종류

2.1 여자정모

3. 필요조건

3.1. 사용재료는 다음과 같다.

구 분	품 명	규 격	용 도	비 고
주 재 료	원 단	정복 동복원단 성능표 참조	겉감용	검회색
부 재 료	부직포	시중고급품	땀받이속심용	
	부직포	〃	챙 심 용	
	반투명비닐	〃	천정땀받이용	
	화섬지	〃	땀받이용	
	귀 단 추	〃	턱끈매듭용	
	금선꼬은턱끈	〃	장 식 용	
	수 챙	금색 금속사 자수	표 식 용	남자정모 도면에 의함
	태 피 터	시중고급품	안 감 용	검 정 색
	봉 사		봉 제 용	
	광 목	검 정 색	천정테이프용	
	모자표장정장	금색 금속사 자수	앞 표식용	도면참조 (모자표장 약장크기)
	폴리에칠렌	시중고급품	챙심,머리둘레용	
	스폰지	〃	속심용	
	망사	〃	속심용	

3.2 치수

(단위 : ㎜, 허용공차 : ±2㎜)

호수	머리둘레 (인치)	천정		둘레		챙		턱끈 (폭)	띠 넓이	땀받이 넓이
		길이	너비	앞	뒤	앞	뒤			
1	24	190	165	85	80	55	50	15	30	32
2	23 3/4	190	165	85	80	55	50	15	30	32
3	23 1/2	185	160	85	80	55	50	15	30	32
4	23 1/4	185	160	85	80	55	50	15	30	32
5	23	180	155	85	80	55	50	15	30	32
6	22 3/4	180	155	85	80	55	50	15	30	32
7	22 1/2	175	150	85	80	55	50	15	30	32
8	22 1/4	175	150	85	80	55	50	15	30	32
9	22	170	115	85	80	55	50	15	30	32
10	21 3/4	170	145	85	80	55	50	15	30	32
11	21 1/2	165	140	85	80	55	50	15	30	32
12	21 1/4	165	140	85	80	55	50	15	30	32
13	21	160	135	85	80	55	50	15	30	32

3.3 제조 및 가공

3.3.1 제조 요령

3.3.1.1 재단은 경, 위사 방향을 맞추어 재단한다.

3.3.1.2 형지 설정은 도면에 의한다.

3.3.1.3 정모 커버 봉제는 땀수 2.5cm간 8땀 이상으로 한다.

3.3.1.4 땀받이 봉제는 2.5cm간 5땀 이상으로 한다.

3.3.1.5 모자 안 심지는 원형을 유지하도록 고루 봉제한다.

3.3.1.6 땀받이는 머리둘레 솔기가 갖추어지게 돌려 박는다.

3.3.1.7 정모는 완전 부착식으로 봉합한다.

3.3.1.8 천정둘레에 광목으로 선치기 한다.

3.3.1.9 봉제 시작과 끝맺음에는 3회 이상 눌러 박는다.

3.3.1.10 소방경이상 수챙은 제감에 금색 금속사로 손자수하여 누빔챙 전에 덧챙 형식으로 봉제한다.

3.3.1.11 일반챙은 6㎜간격으로 누빈다.

3.3.1.12 챙 꺾임 부분은 머리부분에 밀착되게 한다.

3.3.1.13 상단 중앙에 모자표장정장을 부착한다.

3.3.1.14 본 규격에 명시되지 않은 사항은 규격서 및 일반 봉제 요령에 의한다.

3.3.2 완제품 품질조건

3.3.2.1 정모의 부속품을 규정된 치수와 지정된 부분에 부착 봉합하여야 한다.

3.3.2.2 완제품이 오염되지 않아야 한다.

3.3.2.3 완제품의 외관상 품위를 유지하여야 한다.

4. 검　　사

4.1 중간검사

4.1.1 소정원단 및 원부자재 사용여부를 확인한다.

4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.

4.2 납품검사

4.2.1 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품중에서 임의로 1～5%(최소 2개이상)를 샘플링하여 제반 검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재료 사용에 대한 사용여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치여부를 검사한다.

4.3.3 제품호수에 대한 규격과 일치여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 제품은 1매씩을 두께 0.03㎜이상의 폴리비닐주머니에 넣어 밀봉한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 상자에 넣어 포장한다.

5.2 표시

5.2.1 제품 천정 반투명 비닐속에 라벨표시를 한다.

5.2.2 골판지상자 표시요령은 수요부처의 요구에 따른다.

6. 기타사항

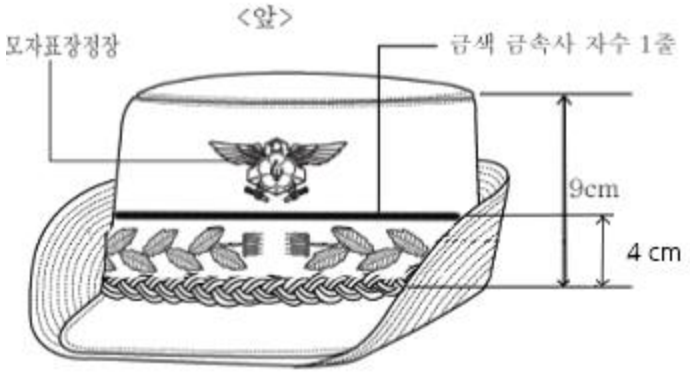
6.1 규격중 치수표에 명시된 허용공차는 제품가공상 불가피하거나 또는 품질면에 도움이 될 수 있는 의미의 공차를 말한다.

6.2 계약관은 계약 전에 규격서로 여자 정모의 형체 및 색상등을 제시하여야 한다.

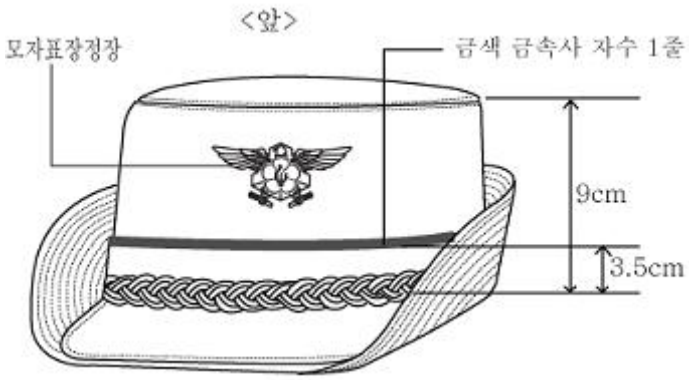
6.3 계약자는 생산 착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야 한다.

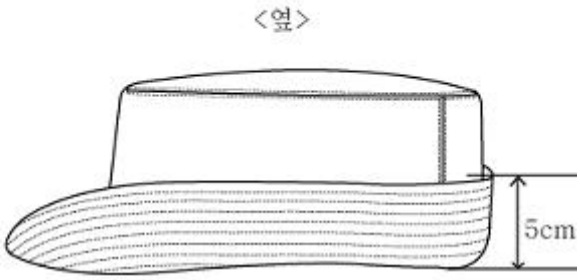
여자정모 도면

<소방정 이상>



<소방령 이하>





II-1. 근무모(춘추,하) 규격서

1.적용범위

이 규격은 근무모(춘추,하)에 대하여 규정한다.

2.종류

2.1 춘추근무모

2.2 하근무모

3. 필요 조건

3.1 사용재료는 다음과 같다.

구 분	품 명	용 도	규 격	비 고
주 재 료	원 단	겉감용	원단 성능표에 따름	검은색 (폴리에스터)
부 재 료	망 사	안감용		검은색
	T/C벤놀	앞판안감용		
	광 목	테프,땀받이		
	특망사	앞받이용		
	부직포	땀받이속심		하모:검은색
	포리에칠렌	챙심		
	모자표장약장	앞 표식용	전체황색실자수 (단,육각 및 횃불은 금사자수)	자수
	이중망사	통풍용	시중고급품	하근무모
	뒤고리	크기조절용	〃	슬라이드식
	상투단추	장식용	〃	
	옆자수	표식용	시중고급품	119회색자수
	차양자수	표식용	전체금사자수	
	재봉사	봉재사	시중고급품	

3.2 치 수

호 수	머리둘레 (인 치)	앞높이	챙넓이	챙길이	내대길이
특대	24	8.2	190	80	30
대	23 1/2	8.2	190	80	30
중	22 1/2	8.2	190	80	30
소	22	8.2	190	80	30

* 허용공차: 100mm 이상 : ± 3mm
100mm 이하 : ± 2mm

3.3 제조 및 가공

3.3.1 제조 요령

3.3.1.1 원단은 이색지를 사용할 수 없다.

3.3.1.2 안감은 전면은 벤놀로 접착하고 후면에 망사로 접착한다.

3.3.1.3 전면상단은 한줄봉제를 하고 나머지 부분은 두줄 선치기 한다.

3.3.1.4 챙 봉제는 주머니식으로 한다.

3.3.1.5 모장은 전면 중심에, 왼쪽 옆판 하단에는「119」를 회색으로 도면과 같이 직접 자수한다.

3.3.1.6 하절기 모자는 후면전체에 망사를 사용하여 봉제 한다.

3.3.1.7 봉합부위는 검은색 광목을 사용하여 일정하게 선치기 한다.

3.3.1.8 땀받이는 검은색 광목지로 하고 속심으로 부직포를 사용한다.(4선누빔)

3.3.1.9 상단중심에 제감으로 싼 상투단추를 부착한다.

3.3.1.10 뒷면은 호수 조절할 수 있게 반원형 홈을 만든다.

3.3.1.11 뒷면 조절장치는 레일식으로 한다.

3.3.1.12 춘추모는 옆면 4쪽에 통기용으로 재봉사로 환봉한다.

3.3.1.13 근무모 뒷쪽은 네쪽으로 봉제한다.

3.3.1.14 봉제땀수는 2.5cm 간 8땀 이상으로 하고 챙누빔 땀수는 5땀 이상으로 한다.

3.3.1.15 챙에는 계급별로 무궁화잎을 금색으로 도면과 같이 자수처리 한다.

3.3.1.16 기타 명시되지 않은 사항은 통상 봉제요령에 의한다.

3.4 성능과 외관

3.4.1겉감 성능표

혼용률 (%)	중량 (g/㎡)	일광 견뢰도 (급)	염색견뢰도(급)				치수변화율 (%)	발수도 (급)
			세탁	땀	마찰			
					건	습		
폴리에스터 100%	160 이상	4 이상	4 이상	4 이상	4 이상	3 이상	± 3	4 이상
KSK-0210	KSK -0514	KSK ISO 105-B02	KSK ISO 105-C06 (A1S)	KSK ISO 105-E04	KS K ISO 105-X12		KSK ISO 5077, KSK ISO 6330(B)	KS K ISO 4920

※ 색상 및 기타 원단의 외관상의 품질은 규격서에 따른다.

4. 검　　사

4.1 중간검사

4.1.1 소정원단 및 원부자재 사용여부를 확인한다.

4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.

4.2 납품검사

4.2.1 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품중에서 임의로 1~5%(최소 2개 이상)를 샘플링하여 제반 검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재로 사용에 대한 사용여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치여부를 검사한다.

4.3.3 제품호수에 대한 규격과 일치여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 제품은 1매씩을 두께 0.03㎜이상의 폴리비닐주머니에 넣어 밀봉한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 상자에 넣어 포장한다.

5.2 표시

5.2.1 제품 내부뒷면에 호수 표기라벨과 이름라벨을 부착한다.

5.2.2 골판지상자 표시요령은 수요부처의 요구에 따른다.

6. 기타사항

6.1 규격 중 치수표에 명시된 허용공차는 제품가공상 불가피하거나 또는 품질면에 도움이 될 수 있는 의미의 공차를 말한다.

6.2 계약관은 계약 전에 규격서로 근무모의 형체 및 색상등을 제시하여야 한다.

6.3 계약자는 생산 착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야 한다.

춘추근무모 도면

<앞>
8.2cm
2.5cm
3.8cm
모자차양은 계급에 따라
달리함 (도면 참고)
모장
<뒤>
뱅뱅이
(원단과 동일색)
<옆>
레일식 조절장치
자수사이즈
1.2cm
2.5cm
기계직수(회색)
(가로2.5cm,세로1.2cm)

하근무모 도면

<앞>
8.2cm
2.5cm
모자차양은 계급에 따라
달리함 (도면 참고)
모장
<뒤>
망사부분
레일식 조절장치
<옆>
자수사이즈
1.2cm
2.5cm
기계직수(회색)
(가로2.5cm,세로1.2cm)

모자차양 (소방준감 이상)

※소방준감: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 30매 (좌우 각15매)

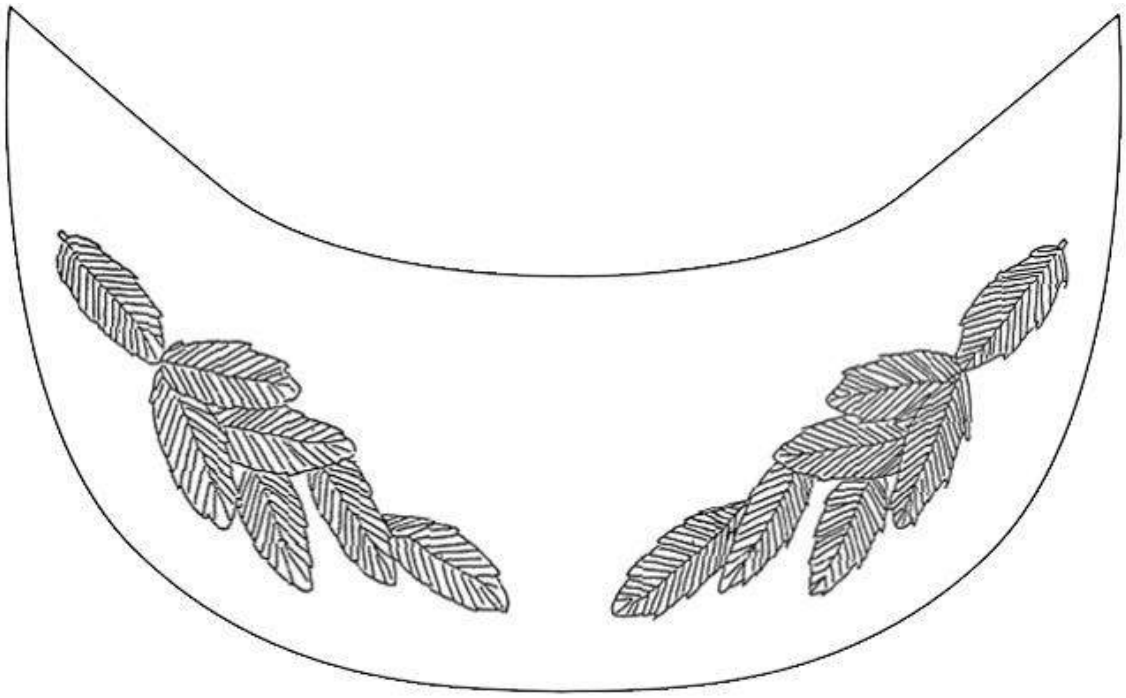
모자차양 (소방정)

※소방정: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 16매 (좌우 각8매)

모자차양 (소방령)

※소방령: 무궁화잎 16매(좌우 각8매)

모자차양 (소방경)



※소방경 : 무궁화잎 14매(좌우 각7매)

II-2. 동근무모 규격서

1. 적용범위 및 분류

이 규격은 동근무모에 대하여 규정한다.

2.종류

2.1 동근무모

3. 필요조건

3.1 사용재료는 다음과 같다.

구 분	품 목	용 도	규 격	비 고
주재료	겉감 원단	겉감용	폴라폴리스	검은색
부재료	화섬지(T/C)	안감,테프	시중고급품	
	특망사	앞받침용	〃	
	화섬지	땀받이용	〃	
	부직포	땀받이 속심용	〃	
	챙 심	챙심용	폴리에틸렌	
	모자표장약장	앞 표식용	전체황색실자수 (단,육각 및 횃불은 금사자수)	자수
	옆자수	표식용	도면에 의함	119회색자수
	상투단추	장식용	〃	
	고무밴드	귀다래조임용	〃	
	뒷고리장식	크기조절용	〃	
	재봉사	봉제용	〃	

3.2 치 수

호 수	조제 비율 (%)	머리 둘레 (인치)	방한 덮개(㎜)		챙 너 비(㎜)		고무 밴드 (㎜)	내대 길이 (㎜)
			길 이	넓 이	길이	넓이		
특대	15	24	135	90	80	190	40	32
대	35	23.5	135	90	80	190	40	32
중	35	22.5	135	90	80	190	40	32
소	15	21.5	135	90	80	190	40	32

* 허용오차 : 500㎜ 이상 ±10㎜,
500㎜ 이하 ± 5㎜

3.3 제조 및 가공

3.3.1 제조 요령

3.3.1.1 경위사 방향을 맞추어 재단한다.

3.3.1.2 머리 부위를 3쪽형으로 만든다.

3.3.1.3 땀수는 2.5㎝간 8땀 이상으로 하며, 챙 땀수는 5땀 이상으로 한다.

3.3.1.4 바느질 시작과 끝맺음에는 3회 이상 눌러 박아 풀리지 않도록 한다.

3.3.1.5 동근무모 상단에 제감으로 싼 상투단추를 견고히 부착한다.

3.3.1.6 방한 덮개의 뒷면에는 40미리 고무밴드를 부착한다.

3.3.1.7 챙누빔은 이선으로 한다.

3.3.1.8 모자전면중심부에 자수모장을 직수한다.

3.3.1.9 좌측하단에는「119」를 회색으로 도면과 같이 직접 자수한다.

3.3.1.10 모자크기조절장치로 레일식 뒤고리를 부착한다.

3.3.1.11 땀받이는 화섬지에 부직포를 속심으로 사용하여 고르게 봉제한다.

3.3.1.12 안쪽전면에 특망사를 덧댄다.

3.4 성능 및 외관

3.4.1겉감 성능표

혼용률 (%)	중량 (g/㎡)	일광 견뢰도 (급)	염색견뢰도(급)				치수변화율 (%)
			세탁	땀	마찰		
					건	습	
폴리에스터 100%	240 이상	4 이상	4 이상	4 이상	4 이상	3 이상	± 3
KSK-0210	KSK -0514	KSK ISO 105-B02	KSK ISO 105-C06 (A2S)	KSK ISO 105-E04	KSK -0650		KSK ISO 5077, KSK ISO 6330(B)

※ 색상 및 기타 원단의 외관상의 품질은 규격서에 따른다.

4. 검　　사

4.1 중간검사

4.1.1 소정원단 및 원부자재 사용여부를 확인한다.

4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.

4.2 납품검사

4.2.1 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품중에서 임의로 1～5%(최소 2개 이상)를 샘플링하여 제반 검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재로 사용에 대한 사용여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치여부를 검사한다.

4.3.3 제품호수에 대한 규격과 일치여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 제품은 1매씩을 두께 0.03㎜이상의 폴리비닐주머니에 넣어 밀봉한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 상자에 넣어 포장한다.

5.2 표시

5.2.1 제품 내부뒷면에 호수 표기라벨과 이름라벨을 부착한다.

5.2.2 골판지상자 표시요령은 수요부처의 요구에 따른다.

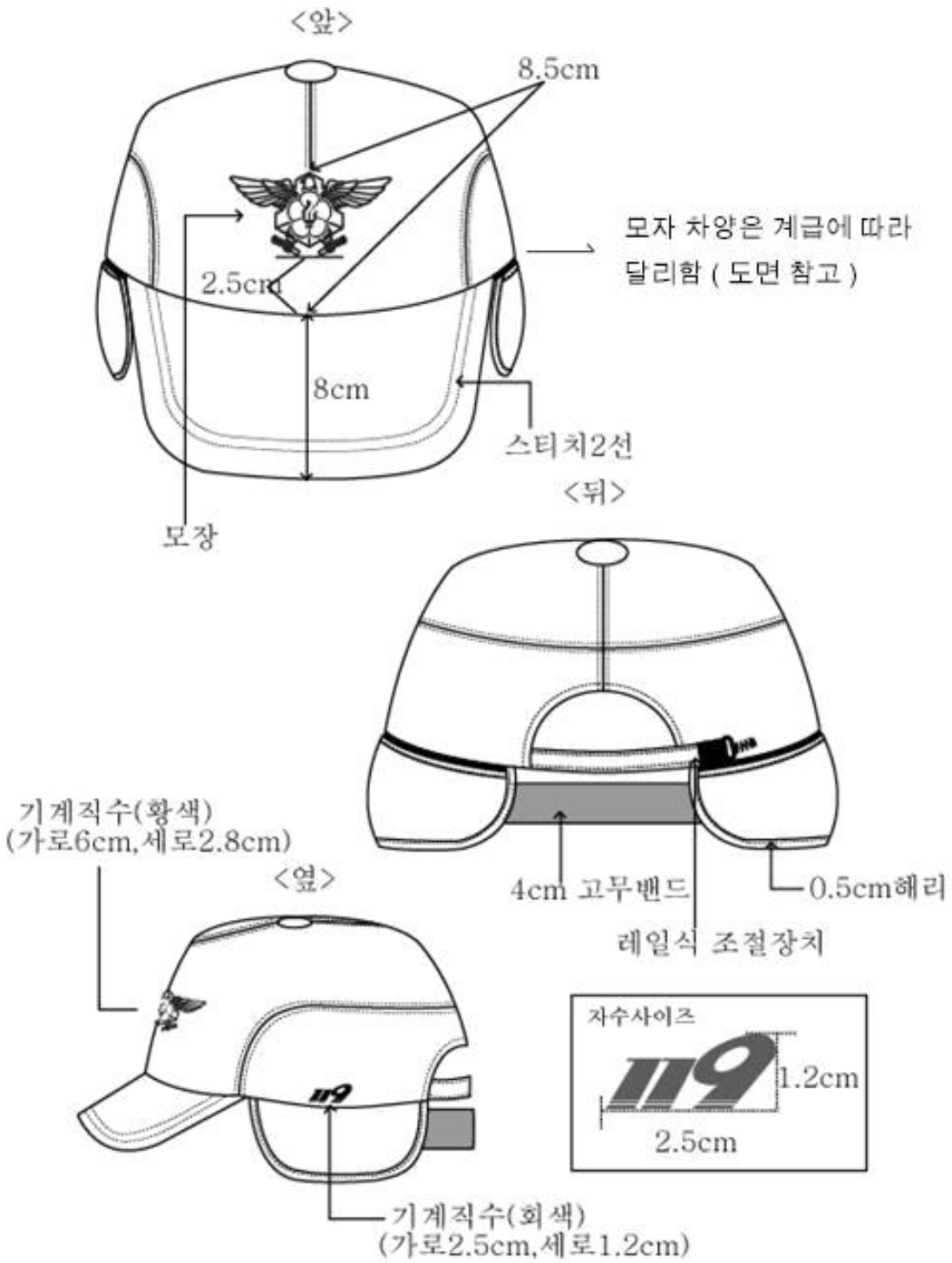
6. 기타사항

6.1 규격중 치수표에 명시된 허용공차는 제품 가공상 불가피하거나 또는 품질면에 도움이 될 수 있는 의미의 공차를 말한다.

6.2 계약관은 계약 전에 규격서로 동근무모의 형체 및 색상등을 제시하여야 한다.

6.3 계약자는 생산 착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야 한다.

동근무모 도면


<앞>
8.5cm
모자 차양은 계급에 따라
달리함 (도면 참고)
2.5cm
8cm
스티치2선
모장
<뒤>
기계직수(황색)
(가로6cm,세로2.8cm)
<옆>
4cm 고무밴드
0.5cm해리
레일식 조절장치
자수사이즈
1.2cm
2.5cm
기계직수(회색)
(가로2.5cm,세로1.2cm)

모자차양 (소방준감 이상)

※소방준감 이상: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 30매 (좌우 각15매)

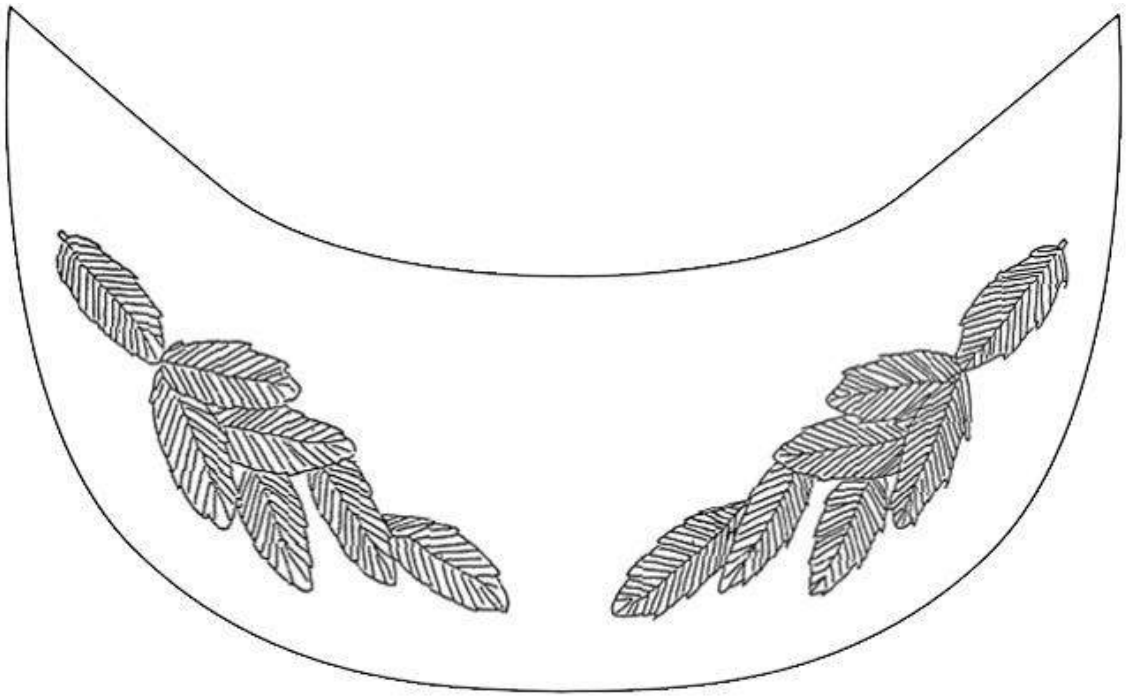
모자차양 (소방정)

※소방정: 중앙에 소방위계급장 1개와 무궁화잎 16매 (좌우 각8매)

모자차양 (소방령)

※소방령: 무궁화잎 16매(좌우 각8매)

모자차양 (소방경)



※소방경: 무궁화잎 14매(좌우 각7매)

Ⅱ-3. 훈련모 규격서

1. 적용 범위 및 분류

이 규격은 훈련모에 대하여 적용한다.

2.종류

2.1 훈련모

3.필요조건

품 명	규 격	용 도
겉 감	훈련복 동복 원단성능표 참조	검회색
망 사	시중고급품	안감용
챙심	〃	채 양 용
T/C	〃	땀받이,테프감
부직포	〃	옆테속심용
모자표장약장	전체황색실자수 (단,육각 및 횃불은 금사자수)	표식용
봉 사	겉감 색상	봉제용
뒷고리장식	시중고급품	머리둘레 조절용
부직포	〃	땀받이 속심

3.1 사용재료는 다음과 같다.

3.2 치수 (단위/mm)

구분 / 호수	머리 둘레	앞높이	띠넓이	챙넓이	챙길이	땀받이 넓이	허용 오차
특대	610	80	20	80	190	32	±2
대	590	80	20	80	190	32	±2
중	570	80	20	80	190	32	±2
소	550	80	20	80	190	32	±2

3.3 제조 및 가공

3.3.1 제조 요령

3.3.1.1 재단은 경, 위사 방향을 잘 맞추어야 하며 이색진 부분은 사용해서는 안된다.

3.3.1.2 시접은 5㎜이상으로 한다.

3.3.1.3 봉제땀수는 2.5cm간 8땀 이상이어야 한다.

3.3.1.4 모자의 윗면은 6각형으로 한다.

3.3.1.5 훈련모 전면 3각은 한줄 선치기로 한다.

3.3.1.6 훈련모 하단에 폭20mm 띠를 봉제한다.

3.3.1.7 땀받이는 화섬지에 부직포를 속심으로 하여 일정하게 봉제한다.

3.3.1.8 모자 표장은 모자 앞면 중앙에 봉제한다.

3.3.1.9 모자챙은 겉감 두 겹으로 박아 뒤집어 준다.

3.3.1.10 뒷 중심 모자 테두리에 모자 조절용 레일식 뒷고리 장식을 부착한다.

3.3.1.11 모자 챙의 누빔수는 6미리간격으로 이선 누빔한다.

4. 검　　사

4.1 중간검사

4.1.1 소정원단 및 원부자재 사용여부를 확인한다.

4.1.2 필요시 제조과정에서 가공에 대한 검사를 할 수 있다.

4.2 납품검사

4.2.1 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품중에서 임의로 1～5%(최소 2개 이상)를 샘플링하여 제반 검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재로 사용에 대한 사용여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치여부를 검사한다.

4.3.3 제품호수에 대한 규격과 일치여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 제품은 1매씩을 두께 0.03㎜이상의 폴리비닐주머니에 넣어 밀봉한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 상자에 넣어 포장한다.

5.2 표시

5.2.1 제품 내부뒷면에 호수 표기라벨과 이름라벨을 부착한다.

5.2.2 골판지상자 표시요령은 수요부처의 요구에 따른다.

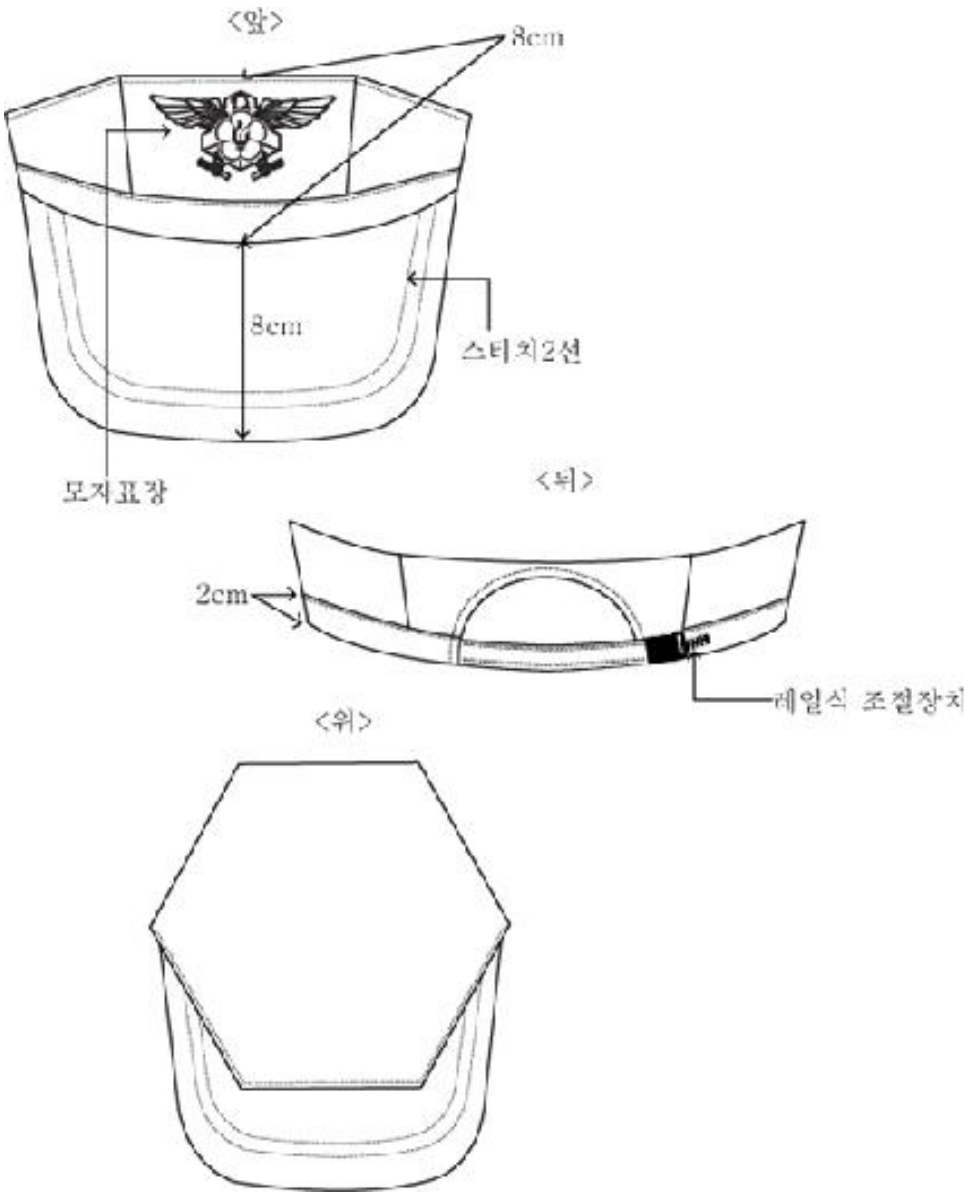
6. 기타사항

6.1 규격 중 치수표에 명시된 허용공차는 제품가공상 불가피하거나 또는 품질면에 도움이 될 수 있는 의미의 공차를 말한다.

6.2 계약관은 계약 전에 규격서로 훈련모의 형체 및 색상등을 제시하여야 한다.

6.3 계약자는 생산착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야 한다.

훈련모 도면



Ⅲ. 정글모 규격서

1. 적용범위

본 구매요구서는 소방공무원의 현장 활동시 사용하는 정글모(이하 "모자"라 한다)에 대하여 규정한다.

2. 적용자료 및 문서

2.1 일반사항

아래 문서 및 도면은 규정된 범위에서 본 규격서와 함께 적용한다.

3. 필요조건

3.1 재료

원단은 표1. 원단품질기준에 따르되 기타 미비사항은 소방청에서 제시한 견본을 적용한다.

부품명	용도	적용규격
나일론	턱끈	직경 4~5㎜(내부심지) 끈, 색상은 5도 나염 적용
폴리프로필렌	턱끈 조절용 스토퍼	폭 15㎜ 2개의 구멍 조리개, 색상은 수요군 요구색
폴리에스터	재봉사	KS K 3601 폴리에스터 방적봉사 규격 중 50/3, 색상은 원단색 준용
부직포	챙심용	시중 고급 폴리에스터 부직포 적용하되 두께 상지 0.6㎜, 하지 0.2㎜ 적용, 색상은 수요군 요구색
황동스냅	차양접이단추	13㎜스냅 활동(똑딱이) 엔틱 골드 도금
합성섬유직물	쌍침용	KS K 1452 규격중 PF95 적용하되, 색상은 진곤색
땀받이	겉감용	흡수 속건 소재로 향균 소취 가공, 견본 참조
	심지용	통기성 망사 (모노필라멘트사 가공), 견본 참조

표1. 원단품질기준

3.2 형태 및 치수표

3.2.1 형태

모자의 형태는 그림에 따르며 기타 미비사항은 제시 견본에 따른다.

3.2.2 치수

모자의 호칭 표시 방법 및 호칭별 기본 치수표는 KDS 0000-3002 피복류 호칭 및 치수표 규격중 치수 표 No.4008(아래 표2 참조)를 적용하고 기타 부속재 치수와 참고 치수는 도면에 따른다

표2. 치수표 (단위 :㎜)

호칭	머리둘레	앞중앙		옆반달		챙		중앙
		높이	폭	높이	폭	앞/뒤	옆	
54	550	75	130	100	145	75	70	130
55	560	75	130	100	150	75	70	130
56	570	75	130	100	155	75	70	130
57	580	80	135	105	155	75	70	135
58	590	80	135	105	160	75	70	135
59	600	80	135	105	165	75	70	135
60	610	85	140	110	165	75	70	140
61	620	85	140	110	170	75	70	140
62	630	85	140	110	175	75	70	140

3.3 제조 및 가공

3.3.1 원단

겉감은 경,위사 방향을 잘 맞추어 재단하되 겉감의 각부속 몸판은 이색지가 사용되지 않도록 재단 및 봉제를 하여야 한다.

3.3.2 땀수

봉제박이 시작과 끝맺음에는 2회 이상 징검하고 땀수는 50㎜간 몸판부위는 16땀 이상, 챙 및 기타 부위는 13땀 이상으로 균일하게 봉제하여야 한다.

3.3.3 쌍침용 테이프

선치기용 합성섬유직물은 끝이 풀리지 않도록 사선으로 재단, 사용하여야 하며 몸판 각 쪽의 봉제부위 안쪽은 그림과 같이 13㎜ 너비로 두줄 겉박이 한다

3.3.4 시접

모자의 몸판 각쪽 조합부 시접은 5㎜이상, 기타 부위는 10㎜ 이상으로 한다.

3.3.5 모자 힘받이

모자 앞면 안쪽에는 그림과 같이 힘받이용 부직포와 겉감을 접착하여 챙 안둘레에 균형유지가 되도록 부착한다.

3.3.6 챙

챙은 겉감원단을 부직포로 상하 접착하여 봉제 후 뒤집어서 6±1㎜간격으로 원형 봉제 한다

3.3.7 땀받이

땀받이용 겉감 및 심지원단을 사선으로 재단후 심지원단(통기성 망사)를 겉감원단을 감싸서 폭30㎜를 봉제하여 모자 안쪽 둘레 전체에 봉탈되지 않도록 균일하게 봉제 부착 하여야 한다

3.3.8 황동스냅

모자 챙 양쪽과 옆면중앙에 황동스냅을 달아 탈부착이 용이하고 견고하게 조립한다

3.3.9 턱끈

턱끈은 1,200㎜를 잘라서 조리개에 끼워 중앙에 오도록 봉제한다

3.3.10 일솜씨

제품은 모자로서 착용시 전체적인 균형 및 품위가 유지되도록 봉제하여야 하며 실밥등 끝처리를 철저히 하여 품위저하가 없도록 한다.

3.4 기타사항

본 규격서에 기재된 모든 필요조건에 일치하여야 하며 기타 미규제사항은 제시 견본 및 모자류 일반 제조요령에 따른다.

4. 검사와 시험 및 품질보증

4.1 완제품에 대한 검사 및 품질보증사항

완제품에 대한 육안검사와 치수검사등 품질보증사항은 KDS 0000-3002 피복류 호칭 및 치수표 규격중 4항과 NO.4008(아래, KDS 0000-3001 섬유제품류 검사기준(TI-7. 모자류 품질 검사 기준)을 적용한다.

4.2 시험기관

시험기관은 국가공인기관에서 실시함을 원칙으로 하되 검사기관은 품질보증상 필요한 범위 내에서 추가 및 조정할 수 있다.

5.외관 및 형태

5.1 형태

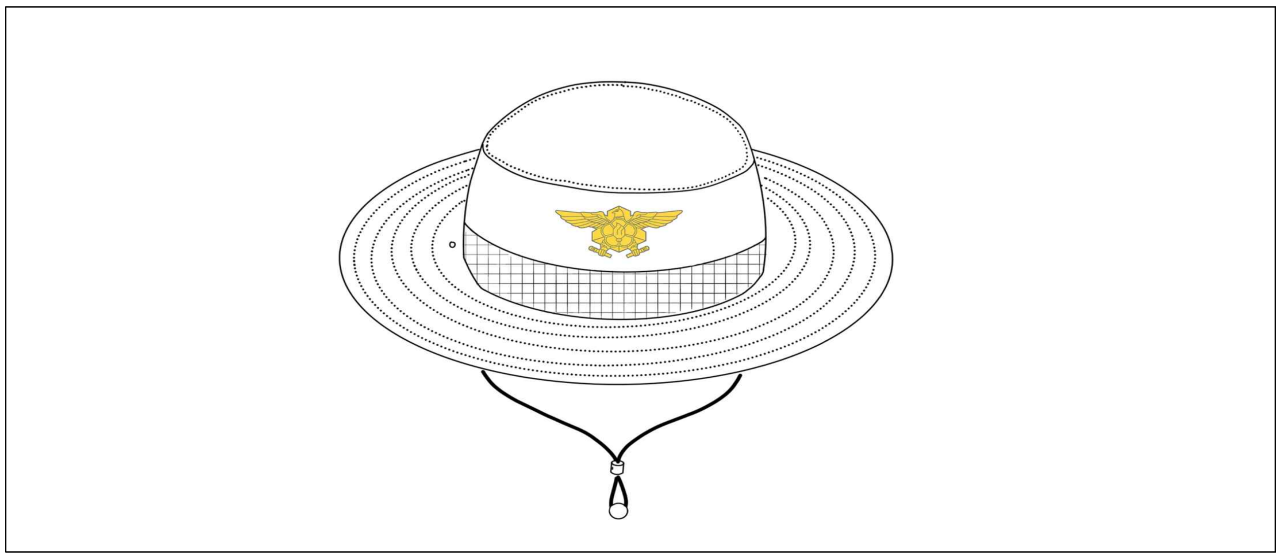


그림 1