

[별표 6]

I.넥타이 규격서

1. 적용범위

이 규격은 넥타이에 대하여 적용한다.

2. 종 류

2.1 넥타이(남,여)

3. 필요조건

3.1 사용재료는 다음과 같다.

구 분	품 명	용 도	규 격	비 고
원 단	폴리에스터 100%	겉감용	도면에 의함	군청색 (19-3920 TCX)
부 속	재봉사	봉제용	60s/3 나이론사	겉감과 조화되는색
	안감	안감용		폴리에스터
	라벨	부착용		
	품질표시	부속용		
	지퍼몰드세트	넥타이용		사출몰드,지퍼, 잠금장치,너트
색 상	원본시료(Master Sample)와 시험할 시료 (기준색상 군청색 19-3920TCX)를 KS K ISO 105-A02의 표준회색색표(Gay scale)로 판정하여 측정한 색차 값이 4 급 이상 이어야 한다.			

3.2 제품치수

3.2.1 일반형 넥타이 치수

(단위: cm, 허용공차 ±10%)

구분	총길이	넓은폭	좁은폭	비고
남자용	147	8.0	3.5	
여자용	141	7.0	3.5	

3.2.2 자동끈 조절형 넥타이 치수

(단위: cm, 허용공차 ±10%)

구 분		넓은폭	좁은폭	매듭하단부터 대검끝까지	비고
대	남	8.0	3.5	48	
	여	7.0	3.5	38	
중 (표준)	남	8.0	3.5	45	
	여	7.0	3.5	36	
소	남	8.0	3.5	42	
	여	7.0	3.5	34	

3.3 재단 및 봉제요령

3.3.1 겹감과 심지의 재단은 정바이어스로 하여야 한다.

3.3.2 심지는 넥타이 중심에 똑바로 넣어야 한다.

3.3.3 일반형 넥타이 겹감의 이음개소는 2개소로 하며 이음부분에 시작은 넓은 폭에서 70cm이후에 이음부분을 봉제한다.

3.3.4 봉제땀수는 2.5cm간에 8땀이상으로 한다.

3.3.5 시접은 1cm이상으로 한다.

3.3.6 자동끈 조절형 넥타이의 지퍼는 도면과 동일하게 봉제하여야 한다.

3.3.7 자동끈 조절형 넥타이에 매듭봉은 견고하게 조립하며 뒷면은 고정봉합하고 지퍼에 랍빠와 소검은 미싱으로 봉합한다.

3.3.8 자동끈 조절형 넥타이에 소검꼬리는 겹감과 일치하여야 하며, 정리가공 봉합 후 다림질은 앞뒷면을 다리미로 정형한다.

3.3.9 기타 이 규격에서 명시하지 않은 사항은 도면, 일반관례에 따른다.

3.4 완제품 품질상 제조조건

3.4.1 넥타이에 대검부분은 반드시 바이어스로 재단 봉제 하여야 한다.

3.4.2 위 각 조건에 부합될 수 있는 제품으로 착용상 지장이 없어야 한다.

3.4.3 봉제는 치밀 단정하고, 봉사는 단절 · 풀어짐 등 오봉된 부분이 없어야 한다.

3.4.4 재단된 겹감은 규격 조건에 부합되며 색상이 균일한 것이어야 한다.

3.4.5 자동끈 조절형 넥타이 지퍼에는 잠금장치가 구비되어 착용시 흘러내림이 없어야 한다.

3.4.6 기타 넥타이로서 품질조건이 구비되고 품위 불량으로 인정되는 부분이 발생되어서는 안된다.

4. 검사

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 자동끈 조절형 넥타이는 샘플링검사를 원칙으로 한다.

4.2.2 납품된 제품 중에서 임의로 1~5%(최소2개이상)를 샘플링하여 제반검사를 실시한다.

4.3 관능검사

4.3.1 주재료 및 보조재료 사용에 대한 일치 여부를 검사한다.

4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치 여부를 검사한다.

5.포장 및 표시

5.1 포장

5.1.1 일반형 넥타이는 1매를 2번접어 1매를 폴리에틸렌백에 넣어 포장하고
자동끈 조절형 넥타이는 1매를 폴리에틸렌백에 넣어 포장한다.

5.1.2 제품에 구김이 가지 않도록 포장한다.

6.기타사항

6.1 계약관은 계약 전에 규격서로 넥타이의 형체 및 색상 등을 제시하여야 한다.

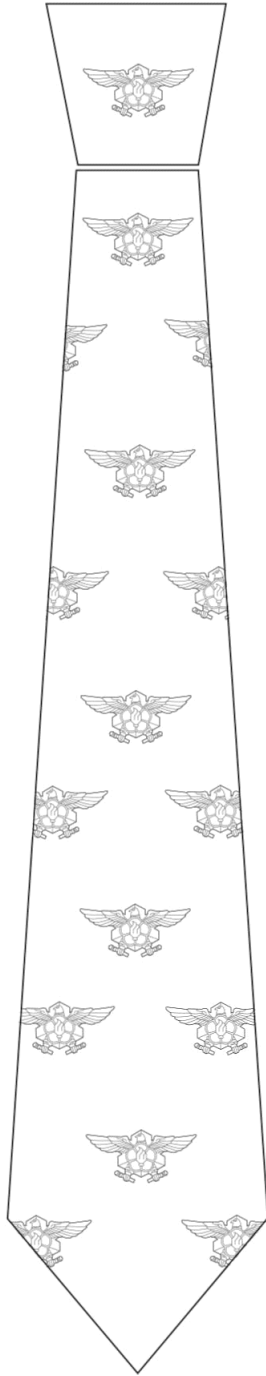
6.2 계약자는 생산 착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정 여부를 교정받은 후 작업을 개시하여야

넥타이 원단성능표

※ 색상 및 기타 원단의 외관상의 품질은 규격서에 따른다.

시험항목		기 준	시험방법	비 고
인장강도(N)		100 이상	KS K0520	경/위사
인열강도(N)		7 이상	KS K0536	경/위사
혼용률(%)		폴리에스터 100	KS K0210	
염색견뢰도 (급)	마찰	건 : 4 이상	KS K ISO 105-X12	
		습 : 3 이상		
	드라이클리닝	변퇴색 : 4 이상	KS K ISO 105-D01	
		오 염 : 4 이상		

넥타이 세부 문양



※ 새매의장 크기는 좌우 양쪽 날개끝 길이가 31mm이며, 새매간 거리는 21mm 임
각 상하 새매의 거리(상부 새매의 다리부분 끝단에 가상의 평행선을 긋고 하부
새매의 머리 끝부분에도 가상의 평행선을 만들었을 때 수직 거리)는 26mm 임.
(단위: mm, 허용공차 $\pm 10\%$)

II. 요대 규격서

1. 적용범위

이 규격은 요대에 대하여 적용한다.

2. 종 류

2.1 가죽 요대

2.2 직조 요대

3. 필요조건

3.1 사용재료는 다음과 같다.

구분	품명	용 도	규 격	비 고
가죽 요대	피혁	요대, 까락지용	재질: 우피 길이: 1,100mm이상 폭30mm	도면에 의함
	버클	채움용		
직조 요대	소폭직물	요대용	재질: P.P 폭 : 35mm 길이: 1,100mm이상	도면에 의함
	버클	채움용	재질 : 철 형식 : 레버형 내경 : 38mm 도금 : 흑니켈 무광	
	끝쇠	마감용	35mm	

3.2 제품치수

3.2.1 요대피혁은 길이 110cm정도로 하되, 개인의 허리에 맞게 사용자가 직접 절단하여 조정 할 수 있다.

3.2.2 가죽요대 버클은 검정에폭시 바탕에 금색 테두리와 모자표장이 있으며, 직조 요대 버클은 인체 몸통의 굴곡에 맞도록 굴곡 처리되어야 하며 로고가 양각으로 프레스 가공되어야하고 높이는 1mm~1.5mm 이내로 한다.

3.2.3 기타의 사항은 도면을 참조한다.

3.3 재단 및 봉제요령

3.3.1 재단 및 제조요령은 도면, 일반 제조관례에 의한다.

3.4 완제품 품질상 제조조건

- 3.4.1 위 각 조건에 부합될 수 있는 제품으로 착용상 지장이 없어야 한다..
- 3.4.2 제조는 치밀 단정하고, 봉사는 단절, 풀어짐 등 오봉된 부분이 없어야 한다.
- 3.4.3 버클은 인체의 몸통 굴곡에 맞도록 굴곡처리 되어 착용이 안정감 있어야 하며 견고하고 튼튼하여 착용시 잠금이 쉽게 풀리지 않아야한다.
- 3.4.4 기타 요대로서 품질조건이 구비되고 품위 불량으로 인정되는 부분이 발생치 않도록 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 사용 여부를 검사한다.
- 4.3.2 기술적인 면에 대한 규격서와 일치 여부를 검사한다.

5. 포장 및 표시

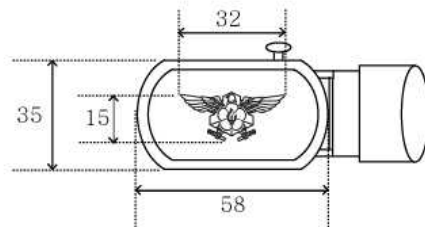
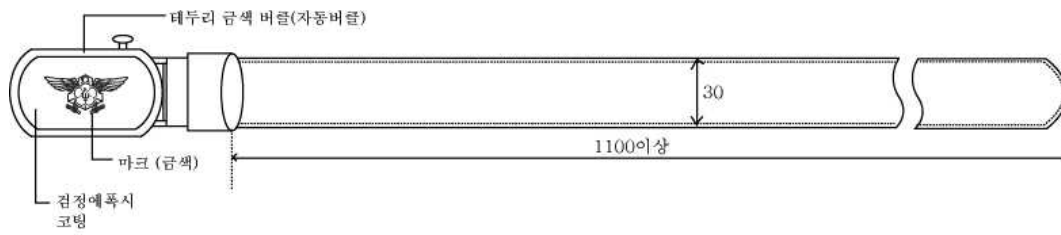
- 5.1 제품 10개를 1속으로 2번 접어서 묶은 다음 20속씩을 골판지상자에 넣고 포장한다.
- 5.2 골판지상자 표시요령은 수요처의 요구에 따른다.

6. 기타사항

- 6.1 계약관은 계약 전에 규격서로 벨트의 형체 및 색상 등을 제시하여야 한다.
- 6.2 계약자는 생산착수 전에 시제품을 제조하여 수요처의 제품결정여부를 교정 받은 후 작업을 개시하여야 한다.

가죽요대

(단위:mm)



(뒷면 톱니 부분)

